



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204749133 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 11

(21) 申请号 201520445623. X

(22) 申请日 2015. 06. 26

(73) 专利权人 江西安普康实业有限责任公司  
地址 331800 江西省抚州市东乡县经济开发  
区大富工业园

(72) 发明人 饶小毛

(74) 专利代理机构 南昌新天下专利商标代理有  
限公司 36115

代理人 胡山

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

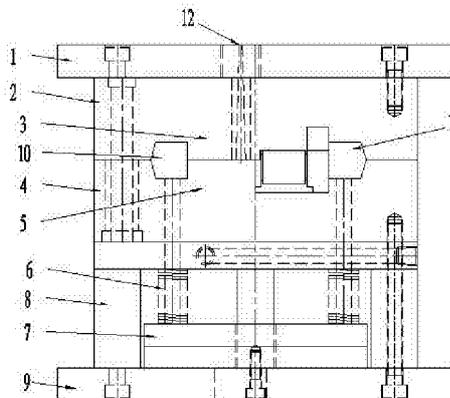
权利要求书1页 说明书2页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种血氧检测仪转接头的加工模具

(57) 摘要

本实用新公开了一种血氧检测仪转接头的加工模具,包括上模和下模,上模包括上模板、上模胚和设置在上模胚中部的上模仁,上模仁上纵向设有3个铲块;下模包括下模胚及设置在下模胚中部的下模仁,下模仁设有个滑动槽,滑动槽内设有两个与铲块对应的滑动组,滑动组为两个对称带凸柱镶件的滑块,滑动组通过导块组引导滑动,上模仁和下模仁之间设有两件产品模腔,左模腔的左侧设有左模条,右模腔的右侧设有右模条,左模条上设有与产品插头端对应的镶件,右模条上设有与产品插槽对应的内模配件,上模仁、下模仁、滑块、及左、右模条共同组合形成两件产品的成型型腔。本实用新型结构简单,可以一次注塑两件产品,大大提升了生产效率。



1. 一种血氧检测仪转接头的加工模具,包括上模和下模,其特征在于,所述上模从上至下包括紧固连接的上模板(1)、上模胚(2)和设置在上模胚(2)中部的上模仁(3),上模仁(3)上纵向设有3个铲块;

下模从上至下包括紧固连接的下模胚(4)、模脚(8)、下模板(9),顶针板(7),顶针(6)及设置在下模胚(4)中部的下模仁(5),下模仁(5)设有3个滑动槽,滑动槽内设有两个与铲块对应的滑动组,滑动组为两个对称带凸柱镶件(16)的滑块(15),滑动组通过导块组引导滑动;

所述上模仁(3)和下模仁(5)之间设有两件产品模腔,模腔内设有字板及字模,左模腔的左侧设有左模条(10),右模腔的右侧设有右模条(11),左模条(10)上设有与产品插头端对应的镶件,右模条(11)上设有与产品插槽对应的内模配件(17),

所述上模仁(3)、下模仁(5)、滑块(15)、及左、右模条共同组合形成两件产品的成型型腔。

2. 根据权利要求1所述的一种血氧检测仪转接头的加工模具,其特征在于,在上模仁(3)与下模仁(5)的模面上分别设有上、下热熔流槽,上、下热熔流槽组合形成热熔流道(14),热熔流道(14)分别与两件产品的成型型腔连通。

3. 根据权利要求2所述的一种血氧检测仪转接头的加工模具,其特征在于,上模板(1)中部竖直方向上设有与注塑机相连接的射嘴定位孔(12),射嘴定位孔(12)通过进料孔(13)与上热熔流槽连通。

4. 根据权利要求3所述的一种血氧检测仪转接头的加工模具,其特征在于,进料孔(13)设在所述两个上模仁(3)模腔中间的模面上。

## 一种血氧检测仪转接头的加工模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于注塑模具技术领域,具体的说,是涉及一种血氧检测仪转接头的加工模具。

### 背景技术

[0002] 血氧检测仪通常采用导线测量法进行测量,在使用时,时常出现线路偏短检测不方便的情况,这就需要通过转接头来完成。随着电子行业的发展,转接头的使用范围越来越多,而且种类也越来越多,对于注塑成型转接头的模具的要求也越来越多,通常用于注塑转接头成型的模具一次只能成型一个,且脱模过程中产品的外观会出现毛刺、裂纹等现象,因此,整个加工过程增了工人的劳动强度,影响了产品品质及企业的生产效益。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足,适应现实需要,提供一种血氧检测仪转接头的加工模具。

[0004] 为了实现本实用新型的目的,本实用新型所采用的技术方案为:

[0005] 一种血氧检测仪转接头的加工模具,包括上模和下模,所述上模从上至下包括紧固连接的上模板、上模胚和设置在上模胚中部的上模仁,上模仁上纵向设有 3 个铲块;

[0006] 下模从上至下包括紧固连接的下模胚、模脚、下模板,顶针板,顶针及设置在下模胚中部的下模仁,下模仁设有 3 个滑动槽,滑动槽内设有两个与铲块对应的滑动组,滑动组为两个对称带凸柱镶件的滑块,滑动组通过导块组引导滑动;

[0007] 所述上模仁和下模仁之间设有两件产品模腔,模腔内设有字板及字模,左模腔的左侧设有左模条,右模腔的右侧设有右模条,左模条上设有与产品插头端对应的镶件,右模条上设有与产品插槽对应的内模配件,

[0008] 所述上模仁、下模仁、滑块、及左、右模条共同组合形成两件产品的成型型腔。

[0009] 在上模仁与下模仁的模面上分别设有上、下热熔流槽,上、下热熔流槽组合形成热熔流道,热熔流道分别与两件产品的成型型腔连通。

[0010] 上模板中部竖直方向上设有与注塑机相连接的射嘴定位孔,射嘴定位孔通过进料孔与上热熔流槽连通。

[0011] 进料孔设在所述两个上模仁模腔中间的模面上。

[0012] 本实用新型的有益效果在于:结构简单,脱模时产品的外观规整,可以一次注塑两件产品,大大提升了生产效率。

### 附图说明

[0013] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0014] 图 2 为上模部分结构示意图;

[0015] 图 3 为下模部分结构示意图;

[0016] 图 4 为上模仁的结构示意图；

[0017] 图 5 为下模仁的结构示意图；

[0018] 图 6 为产品成型后的结构示意图；

[0019] 图 7 为产品成型另一侧的结构示意图；

[0020] 图中；上模板 1, 上模胚 2, 上模仁 3, 下模胚 4, 下模仁 5, 顶针 6, 顶针板 7, 模脚 8、下模板 9, 左、右模条 10、11, 射嘴定位孔 12, 进料孔 13, 热熔流道 14, 滑块 15, 凸柱镶件 16, 内模配件 17。

### 具体实施方式

[0021] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明：

[0022] 实施例：参见图 1——图 7。

[0023] 一种血氧检测仪转接头的加工模具, 包括上模和下模, 所述上模从上至下包括紧固连接的上模板 1、上模胚 2 和设置在上模胚 2 中部的上模仁 3, 上模仁 3 上纵向设有 3 个铲块；下模从上至下包括紧固连接的下模胚 4、模脚 8、下模板 9, 顶针板 7, 顶针 6 及设置在下模胚 4 中部的下模仁 5, 下模仁 5 设有 3 个滑动槽, 滑动槽内设有两个与铲块对应的滑动组, 滑动组为两个对称带凸柱镶件 16 的滑块 15, 滑动组通过导块组引导滑动, 滑动组的凸柱镶件 16 接触时形成产品一端的通孔。所述上模仁 3 和下模仁 5 之间设有两件产品模腔, 模腔内设有字板及字模, 左模腔的左侧设有左模条 10, 右模腔的右侧设有右模条 11, 左模条 10 上设有与产品插头端对应的镶件, 右模条 11 上设有与产品插槽对应的内模配件 17, 所述上模仁 3、下模仁 5、滑块 15、及左、右模条 10、11 共同组合形成两件产品的成型型腔。

[0024] 在上模仁 3 与下模仁 5 的模面上分别设有上、下热熔流槽, 上、下热熔流槽组合形成热熔流道 14, 热熔流道 14 分别与两件产品的成型型腔连通。

[0025] 上模板 1 中部竖直方向上设有与注塑机相连接的射嘴定位孔 12, 射嘴定位孔 12 通过进料孔 13 与上热熔流槽连通。

[0026] 进料孔 13 设在所述两个上模仁 3 模腔中间的模面上。

[0027] 操作过程：

[0028] 1. 将上模和下模按要求设于塑机上。

[0029] 2. 将字板、字模及左、右模条 10、11 安装到位。

[0030] 3. 启动注塑机, 注塑机带动上模板 1 下压, 下压过程中导块组带动滑块组运动至合模, 此时滑动组的两个凸柱镶件 16 接触形成产品一端的通孔。

[0031] 4. 注塑时料液从射嘴定位孔 12 流入进料孔 13, 并从热熔流道 14 两端通入两件产品的成型型腔, 即可一次完成两件注塑产品。

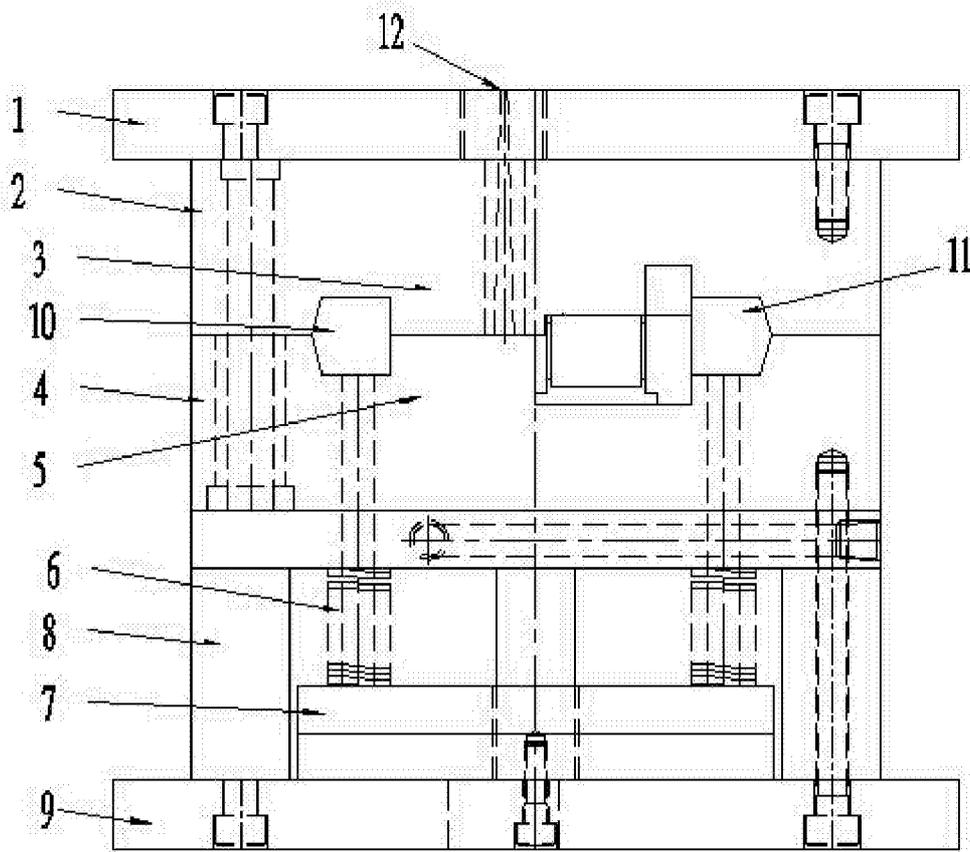


图 1

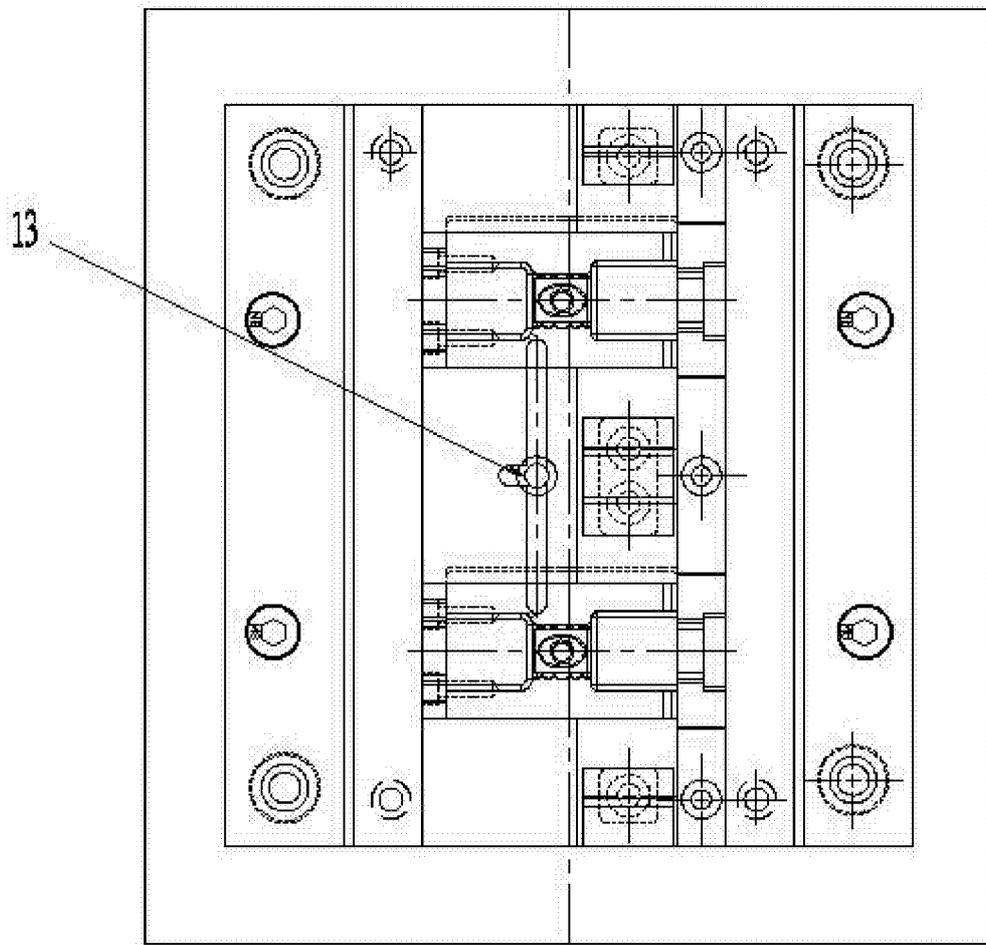


图 2

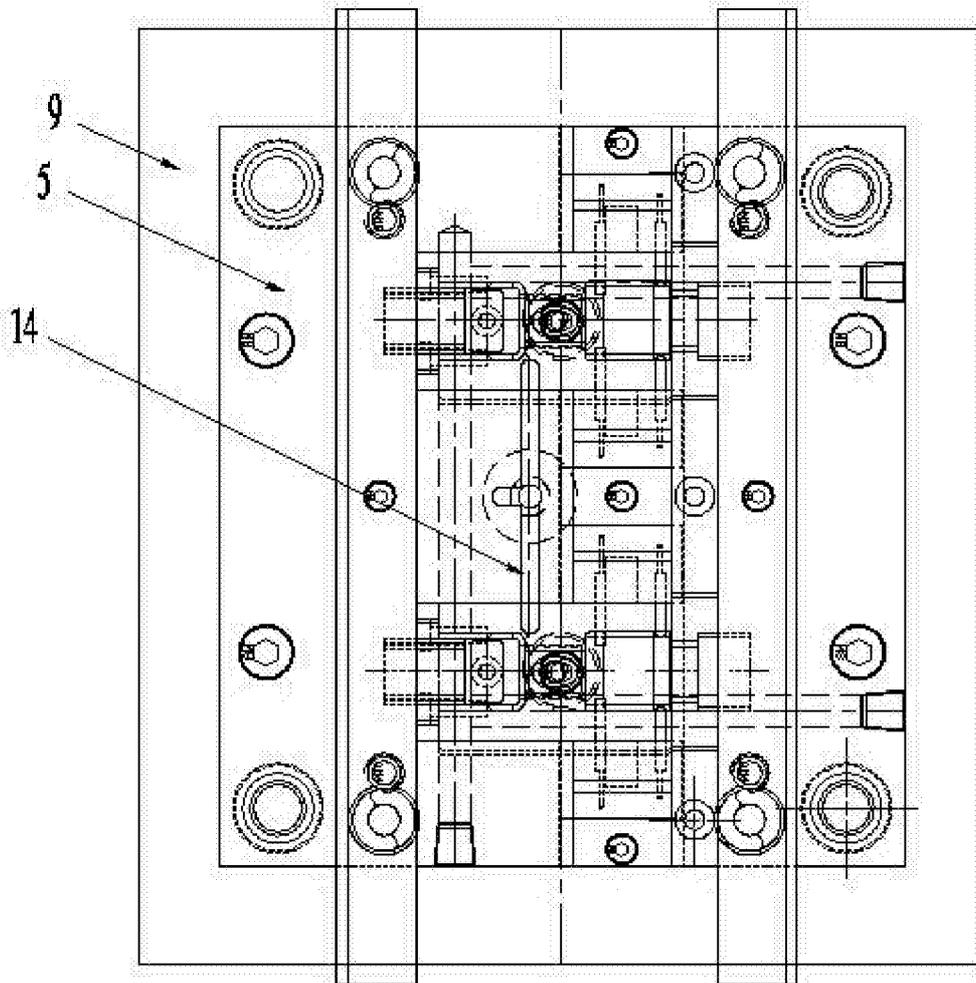


图 3

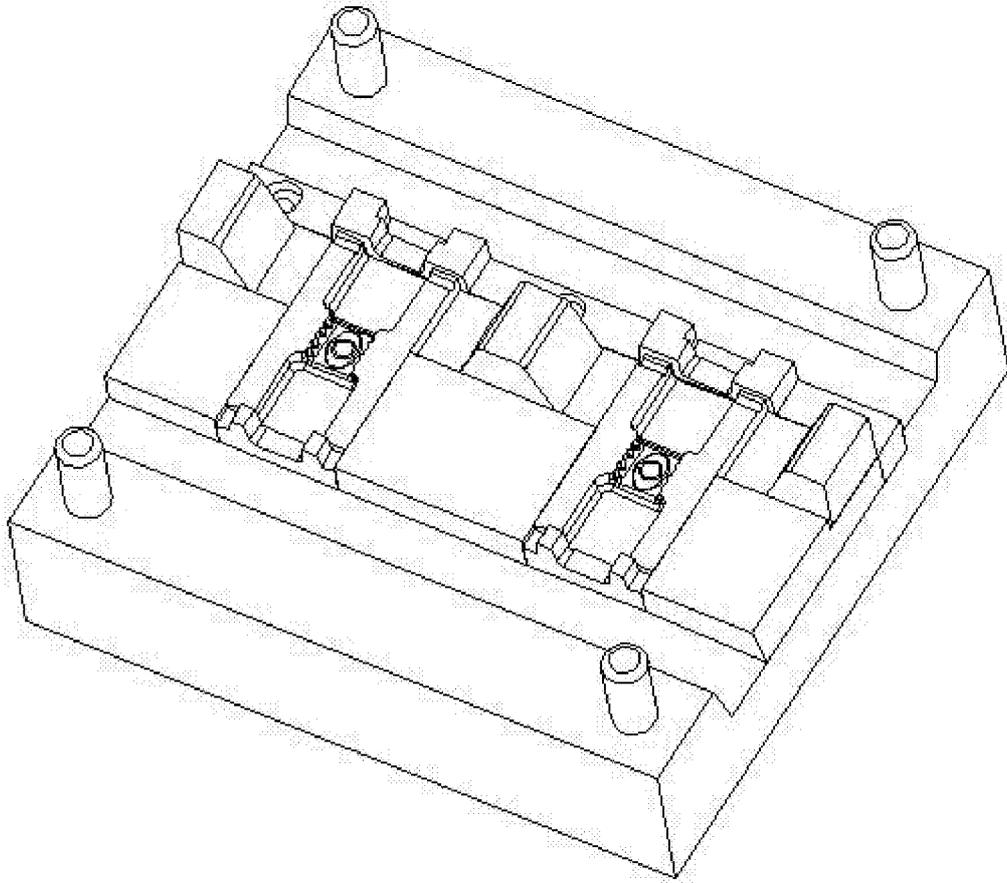


图 4

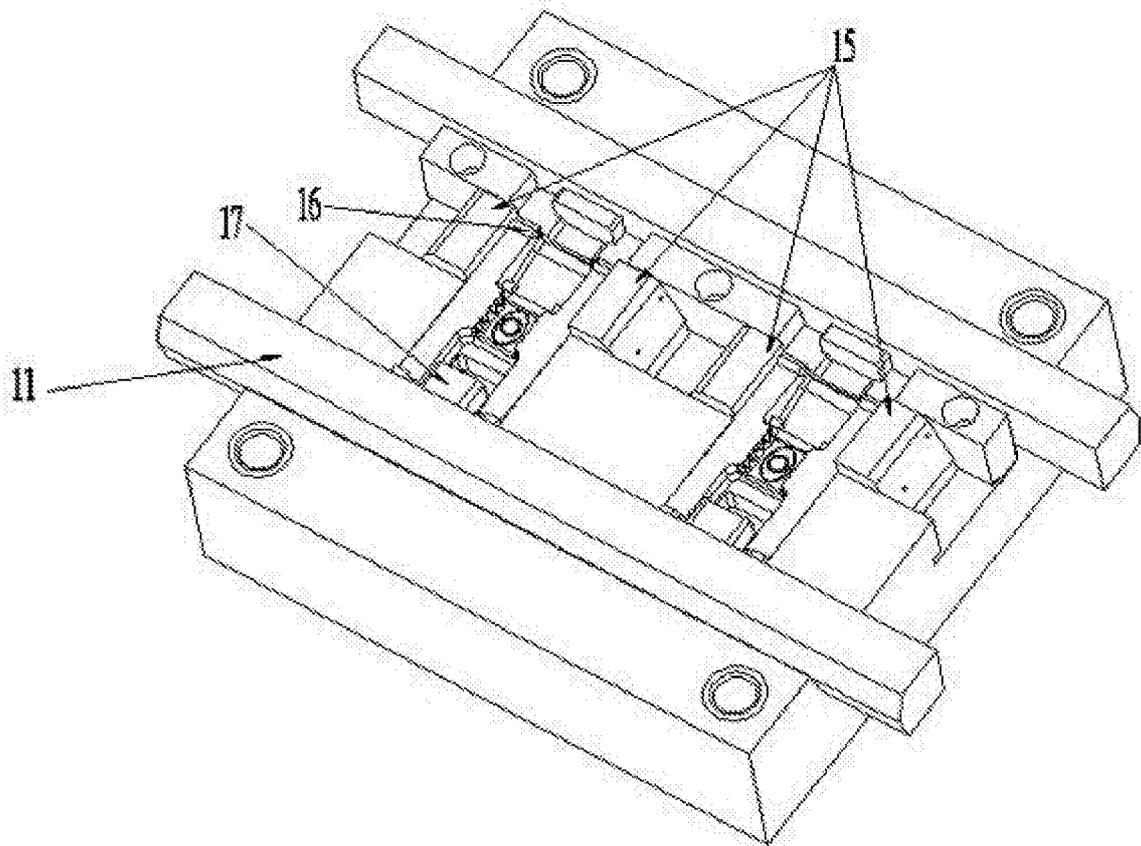


图 5

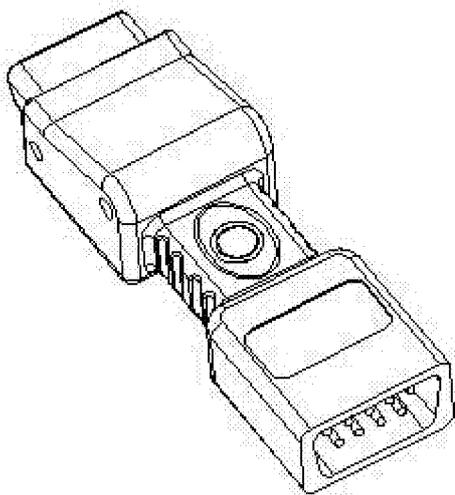


图 6

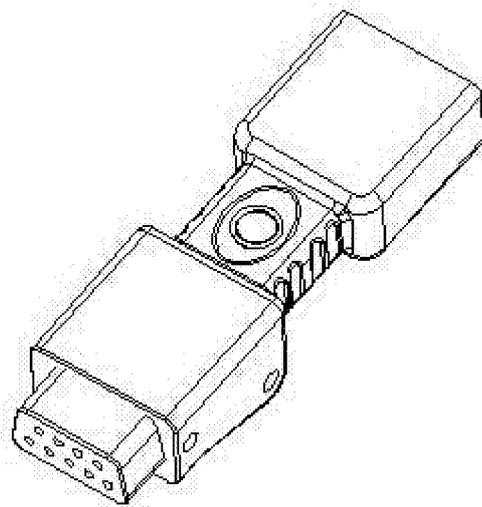


图 7