(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209738169 U
(45)授权公告日 2019.12.06

(21)申请号 201920210344.3

(22)申请日 2019.02.19

(73)专利权人 无锡市东成塑胶五金有限公司
地址 214000 江苏省无锡市新吴区鸿山街道展鸿路36号

(72)发明人 沈斌

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29C 33/30(2006.01)
B29L 31/36(2006.01)

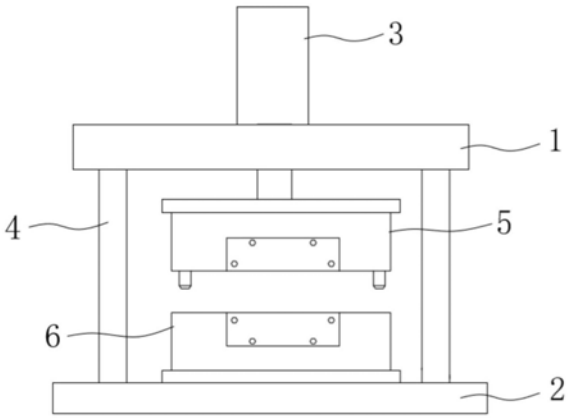
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种汽车加热器插头注塑成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种汽车加热器插头注塑成型模具，包括底板，所述底板的上侧焊接有四根立柱，所述立柱的上侧焊接有支撑板，所述支撑板的上侧焊接有液压缸，所述液压缸的活塞杆贯穿支撑板连接有上模组件，所述底板的上侧设有下模组件，所述下模组件包括下模块固定块，所述下模块固定块的上侧开设有凹槽，所述凹槽内设有下模板，所述下模板通过螺栓与下模块固定块连接，本实用新型下模块固定块的上侧开设有凹槽，凹槽内设有下模板，下模板通过螺栓与下模块固定块连接，上模组件包括上模块固定块，上模块固定块的下部通过螺栓连接有上模板，通过拆装螺栓方便的更换不同型号的下模板或上模板，而不用更换下模块固定块或上模块固定块。



CN 209738169 U

1.一种汽车加热器插头注塑成型模具,包括底板(2),其特征在于:所述底板(2)的上侧焊接有四根立柱(4),所述立柱(4)的上侧焊接有支撑板(1),所述支撑板(1)的上侧焊接有液压缸(3),所述液压缸(3)的活塞杆贯穿支撑板(1)连接有上模组件(5),所述底板(2)的上侧设有下模组件(6),所述下模组件(6)包括下模块固定块(61),所述下模块固定块(61)的上侧开设有凹槽(63),所述凹槽(63)内设有下模板(65),所述下模板(65)通过螺栓(66)与下模块固定块(61)连接,所述上模组件(5)包括上模块固定块(52),所述上模块固定块(52)的下部通过螺栓连接有上模板(55)。

2.根据权利要求1所述的一种汽车加热器插头注塑成型模具,其特征在于:所述上模块固定块(52)的上侧焊接有第一固定板(51),所述第一固定板(51)内部贯穿有浇口管(54),所述上模板(55)的上部设有进料口(56)。

3.根据权利要求1所述的一种汽车加热器插头注塑成型模具,其特征在于:所述上模块固定块(52)的下侧固定连接有定位销(53)。

4.根据权利要求1所述的一种汽车加热器插头注塑成型模具,其特征在于:所述下模块固定块(61)的上侧开设有定位孔(62),所述下模块固定块(61)的下侧焊接有加强板(64)。

5.根据权利要求1所述的一种汽车加热器插头注塑成型模具,其特征在于:所述底板(2)与加强板(64)通过螺丝连接。

6.根据权利要求1所述的一种汽车加热器插头注塑成型模具,其特征在于:所述底板(2)的下侧粘接有防滑橡胶垫。

一种汽车加热器插头注塑成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域，具体为一种汽车加热器插头注塑成型模具。

背景技术

[0002] 汽车加热器插头在生产过程中需要进行注塑成型，汽车加热器插头种类繁多，更换模具非常的不方便，在更换模具的同时还需要更换模具的固定板，费时费力，并且容易造成固定板松动，造成定位不准确，为此，我们推出一种汽车加热器插头注塑成型模具。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种汽车加热器插头注塑成型模具，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种汽车加热器插头注塑成型模具，包括底板，所述底板的上侧焊接有四根立柱，所述立柱的上侧焊接有支撑板，所述支撑板的上侧焊接有液压缸，所述液压缸的活塞杆贯穿支撑板连接有上模组件，所述底板的上侧设有下模组件，所述下模组件包括下模块固定块，所述下模块固定块的上侧开设有凹槽，所述凹槽内设有下模板，所述下模板通过螺栓与下模块固定块连接，所述上模组件包括上模块固定块，所述上模块固定块的下部通过螺栓连接有上模板。

[0005] 此项设置的目的是通过拆装螺栓方便的更换不同型号的下模板或上模板，而不用更换下模块固定块或上模块固定块。

[0006] 优选的，所述上模块固定块的上侧焊接有第一固定板，所述第一固定板内部贯穿有浇口管，所述上模板的上部设有进料口。

[0007] 优选的，所述上模块固定块的下侧固定连接有定位销。

[0008] 优选的，所述下模块固定块的上侧开设有定位孔，所述下模块固定块的下侧焊接有加强板。

[0009] 优选的，所述底板与加强板通过螺丝连接。

[0010] 优选的，所述底板的下侧粘接有防滑橡胶垫。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：本实用新型下模块固定块的上侧开设有凹槽，凹槽内设有下模板，下模板通过螺栓与下模块固定块连接，上模组件包括上模块固定块，上模块固定块的下部通过螺栓连接有上模板，通过拆装螺栓方便的更换不同型号的下模板或上模板，而不用更换下模块固定块或上模块固定块。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型结构示意图；

[0013] 图2为本实用新型下模组件结构示意图；

[0014] 图3为本实用新型上模组件结构示意图；

[0015] 图4为本实用新型下模组件俯视结构示意图。

[0016] 图中:1、支撑板;2、底板;3、液压缸;4、立柱;5、上模组件;51、第一固定板;52、上模块固定块;53、定位销;54、浇口管;55、上模板;56、进料口;6、下模组件;61、下模块固定块;62、定位孔;63、凹槽;64、加强板;65、下模板;66、螺栓。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0018] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种汽车加热器插头注塑成型模具,包括底板2,所述底板2的上侧焊接有四根立柱4,所述立柱4的上侧焊接有支撑板1,所述支撑板1的上侧焊接有液压缸3,所述液压缸3的活塞杆贯穿支撑板1连接有上模组件5,所述底板2的上侧设有下模组件6,所述下模组件6包括下模块固定块61,所述下模块固定块61的上侧开设有凹槽63,所述凹槽63内设有下模板65,所述下模板65通过螺栓66与下模块固定块61连接,所述上模组件5包括上模块固定块52,所述上模块固定块52的下部通过螺栓连接有上模板55。

[0019] 具体的,所述上模块固定块52的上侧焊接有第一固定板51,所述第一固定板51内部贯穿有浇口管54,所述上模板55的上部设有进料口56。

[0020] 具体的,所述上模块固定块52的下侧固定连接有定位销53。

[0021] 具体的,所述下模块固定块61的上侧开设有定位孔62,所述下模块固定块61的下侧焊接有加强板64。

[0022] 具体的,所述底板2与加强板64通过螺丝连接。

[0023] 具体的,所述底板2的下侧粘接有防滑橡胶垫。

[0024] 具体的,使用时,下模块固定块61的上侧开设有凹槽63,凹槽63内设有下模板65,下模板65通过螺栓66与下模块固定块61连接,上模组件5包括上模块固定块52,上模块固定块52的下部通过螺栓连接有上模板55,通过拆装螺栓66方便的更换不同型号的下模板65或上模板55,而不用更换下模块固定块61或上模块固定块52。

[0025] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

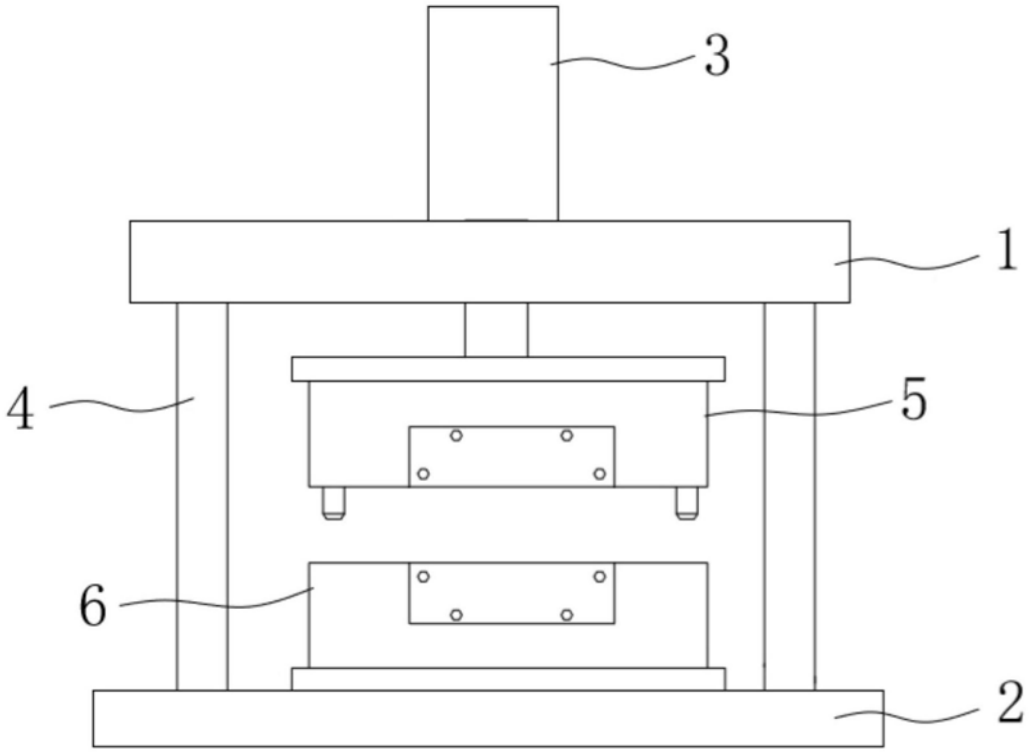


图1

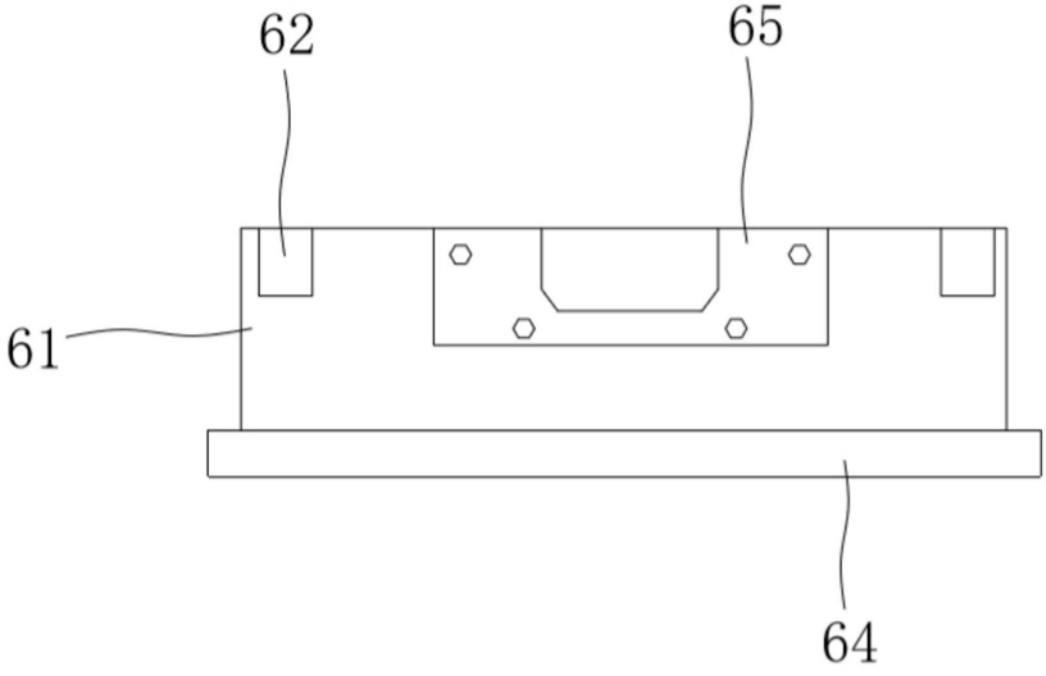


图2

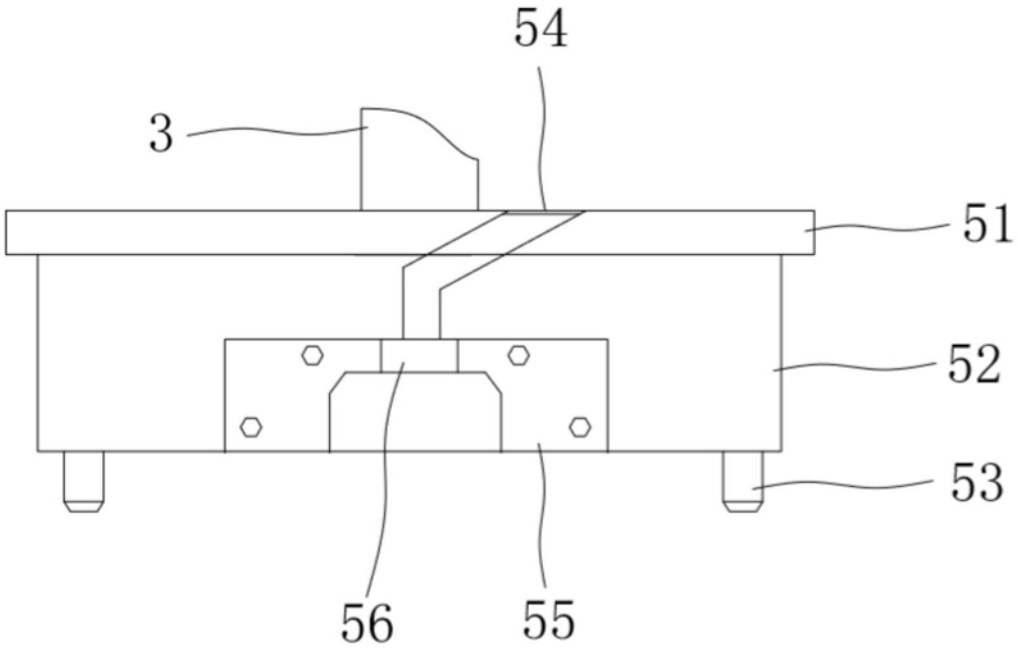


图3

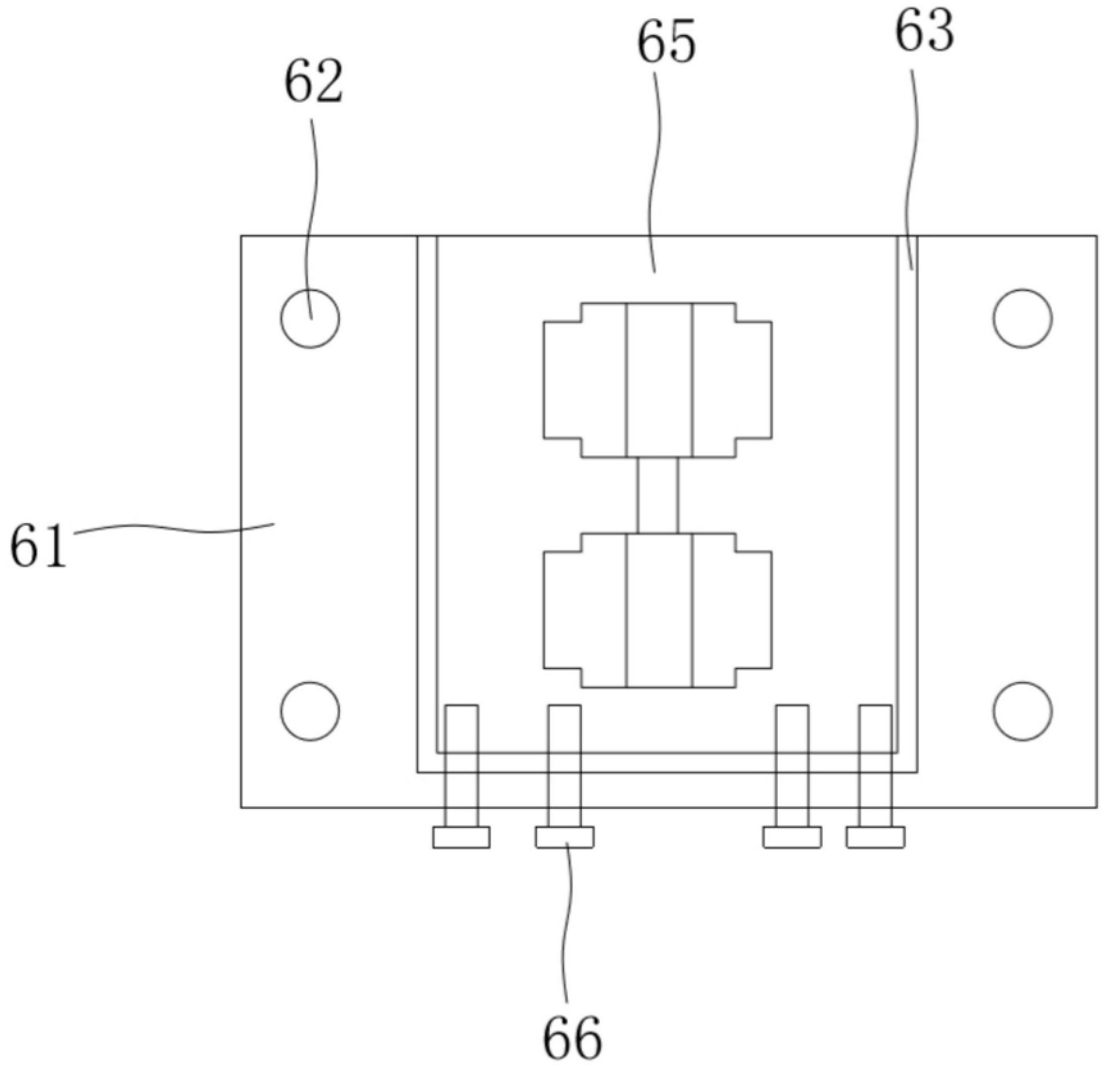


图4