(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 208961870 U
(45)授权公告日 2019.06.11

(21)申请号 201821457020.1

(22)申请日 2018.09.06

(73)专利权人 苏州宣佑科技有限公司
地址 215000 江苏省苏州市相城区黄埭镇鑫发工业坊7B

(72)发明人 顾叶红

(51)Int.Cl.
B25B 11/02(2006.01)

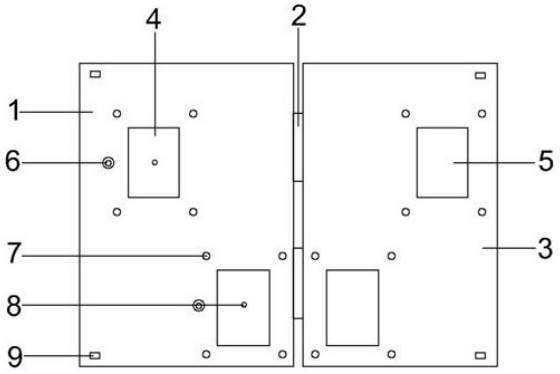
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

简易的散热片安装模具

(57)摘要

本实用新型公开了简易的散热片安装模具，包括底板、连接块、盖板、底片安装座、顶片安装座、顶出按钮、定位孔、安装中孔、边扣，其特征在于底板置于整个设备左侧，底板右侧中部通过两个连接块连接一块盖板，所述盖板右侧两角和底板左侧两角各设有一个边扣，底板上设置两个底片安装座，所述底片安装座中部设有一个安装中孔，每个底片安装座左侧设有一个顶出按钮，盖板上设置两个顶片安装座，所述每个顶片安装座和底片安装座四角各设有一个定位孔。本实用新型最大的特点在于其很便捷的完成了散热片的安装工作，并且可同时进行两套散热片的安装，再者本实用新型还具有操作简易，构思灵巧的特点。



CN 208961870 U

1.简易的散热片安装模具，包括底板、连接块、盖板、底片安装座、顶片安装座、顶出按钮、定位孔、安装中孔、边扣，其特征在于底板置于整个设备左侧，底板右侧中部通过两个连接块连接一块盖板，所述盖板右侧两角和底板左侧两角各设有一个边扣，底板上设置两个底片安装座，所述底片安装座中部设有一个安装中孔，每个底片安装座左侧设有一个顶出按钮，盖板上设置两个顶片安装座，所述每个顶片安装座和底片安装座四角各设有一个定位孔。

2.根据权利要求1所述的简易的散热片安装模具，其特征在于所述定位孔为凸起的圆形结构块，设置在底片安装座和顶片安装座四角，共计十六个。

3.根据权利要求1所述的简易的散热片安装模具，其特征在于所述底片安装座中部设有一个安装中孔，辅助散热片底片的安装。

4.根据权利要求1所述的简易的散热片安装模具，其特征在于所述顶片安装座和底片安装座大小一致，共计两个，内部安装散热片顶片。

5.根据权利要求1所述的简易的散热片安装模具，其特征在于所述顶出按钮设在底片安装座左侧，按压可使安装好的散热片弹出。

简易的散热片安装模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及脑部彩超生产领域，具体为简易的散热片安装模具。

背景技术

[0002] 模具，工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之，模具是用来制作成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有“工业之母”的称号。在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造，以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状，应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离(冲裁)。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。模具一般包括动模和定模(或凸模和凹模)两个部分，二者可分可合。分开时取出制件，合拢时使坯料注入模具型腔成形。模具是精密工具，形状复杂，承受坯料的胀力，对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求，模具生产的发展水平是机械制造水平的重要标志之一。目前，还没有一种简易的散热片安装模具。

实用新型内容

[0003] 本实用新型正是针对以上问题，提供一种简易的散热片安装模具。

[0004] 本实用新型通过以下技术方案来实现上述目的：

[0005] 简易的散热片安装模具，包括底板、连接块、盖板、底片安装座、顶片安装座、顶出按钮、定位孔、安装中孔、边扣，其特征在于底板置于整个设备左侧，底板右侧中部通过两个连接块连接一块盖板，所述盖板右侧两角和底板左侧两角各设有一个边扣，底板上设置两个底片安装座，所述底片安装座中部设有一个安装中孔，每个底片安装座左侧设有一个顶出按钮，盖板上设置两个顶片安装座，所述每个顶片安装座和底片安装座四角各设有一个定位孔。底板、盖板为长方形薄板，优选聚乙烯复合材料。定位孔为凸起的圆形结构块，设置在底片安装座和顶片安装座四角，共计十六个。底片安装座中部设有一个安装中孔，辅助散热片底片的安装。顶片安装座和底片安装座大小一致，共计两个，内部安装散热片顶片。顶出按钮设在底片安装座左侧，按压可使安装好的散热片弹出。

[0006] 本实用新型通过底板和盖板支撑整个结构，底板上的底片安装座安装散热片底片，盖板上的顶片安装座安装散热片顶片，连接块可通过旋转将底板和盖板扣合，边扣可使两者的扣合稳定，定位孔和安装中孔辅助底片和顶片完美的安装结合，底片和顶片完成安装后打开底板和盖板，按压顶出按钮，安装后的散热片顶出，完成散热片的安装工作，本实用新型最大的特点在于其很便捷的完成了散热片的安装工作，并且可同时进行两套散热片的安装，再者本实用新型还具有操作简易，构思灵巧的特点。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型整体结构示意图，其中：

[0008] 1—底板，2—连接块，3—盖板，4—底片安装座，5—顶片安装座，6—顶出按钮，7—定位孔，8—安装中孔，9—边扣。

具体实施方式

[0009] 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。

[0010] 简易的散热片安装模具，包括底板1、连接块2、盖板3、底片安装座4、顶片安装座5、顶出按钮6、定位孔7、安装中孔8、边扣9，其特征在于底板1置于整个设备左侧，底板1右侧中部通过两个连接块2连接一块盖板3，所述盖板3右侧两角和底板1左侧两角各设有一个边扣9，底板1上设置两个底片安装座4，所述底片安装座4中部设有一个安装中孔8，每个底片安装座4左侧设有一个顶出按钮6，盖板3上设置两个顶片安装座5，所述每个顶片安装座5和底片安装座4四角各设有一个定位孔7。底板1、盖板3为长方形薄板，优选聚乙烯复合材料。定位孔7为凸起的圆形结构块，设置在底片安装座4和顶片安装座5四角，共计十六个。底片安装座4中部设有一个安装中孔8，辅助散热片底片的安装。顶片安装座5和底片安装座4大小一致，共计两个，内部安装散热片顶片。顶出按钮6设在底片安装座4左侧，按压可使安装好的散热片弹出。

[0011] 本实用新型通过底板1和盖板3支撑整个结构，底板1上的底片安装座4安装散热片底片，盖板3上的顶片安装座5安装散热片顶片，连接块2可通过旋转将底板1和盖板3扣合，边扣9可使两者的扣合稳定，定位孔7和安装中孔8辅助底片和顶片完美的安装结合，底片和顶片完成安装后打开底板1和盖板3，按压顶出按钮6，安装后的散热片顶出，完成散热片的安装工作，本实用新型最大的特点在于其很便捷的完成了散热片的安装工作，并且可同时进行两套散热片的安装，再者本实用新型还具有操作简易，构思灵巧的特点。

[0012] 对于本领域技术人员而言，显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下，能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此，无论从哪一点来看，均应将实施例看作是示范性的，而且是非限制性的，本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定，因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0013] 此外，应当理解，虽然本说明书按照实施方式加以描述，但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案，说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见，本领域技术人员应当将说明书作为一个整体，各实施例中的技术方案也可以经适当组合，形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

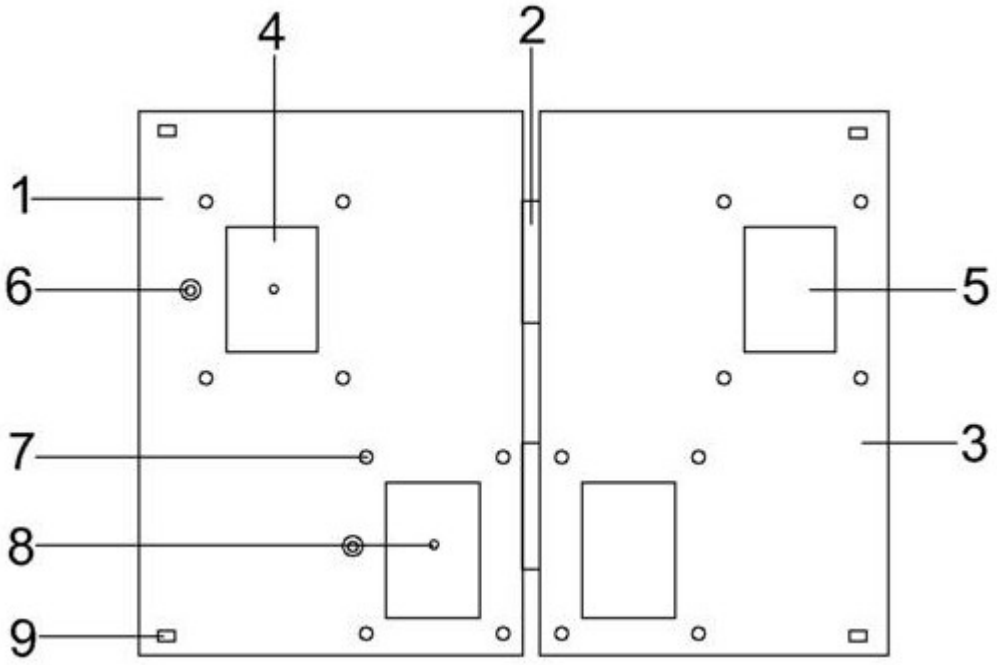


图1