



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203567052 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 30

(21) 申请号 201320616370. 9

(22) 申请日 2013. 10. 08

(73) 专利权人 昆山金九亿精密金属有限公司
地址 215300 江苏省苏州市昆山市昆山开发
区兵希吴淞江南路9号10号房

(72) 发明人 许志君

(74) 专利代理机构 江苏致邦律师事务所 32230
代理人 徐蓓 谢伟

(51) Int. Cl.
B29C 45/26 (2006. 01)

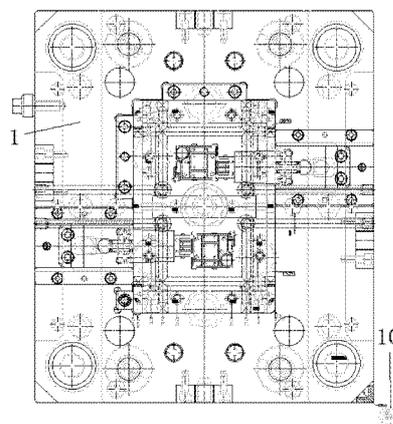
(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称
接线盒底座模具

(57) 摘要

本实用新型提供了一种接线盒底座模具, 所述模具包括: 顶板; 上隔热板, 所述上隔热板设在所述顶板的下表面上; 上型板, 所述上型板设在所述上隔热板的下表面上; 下型板, 所述下型板设在所述上型板的下表面上, 其中所述上型板和所述下型板之间限定出型腔; 下隔热板, 所述下隔热板设在所述下型板的下表面上; 底板, 所述底板设在所述下隔热板的下表面上; 导向装置, 导柱与导套共同组成导向装置, 引导上模与下模以正确位置对合, 导柱向模具任一侧偏位, 导向装置的基准角设在导柱的偏位一侧。本实用新型避免了装模错误, 降低了装模错误的频率, 确保了生产的时效性, 也保证了订单的交期。



1. 一种接线盒底座模具,其特征在于,包括:
顶板;
上隔热板,所述上隔热板设在所述顶板的下表面上;
上型板,所述上型板设在所述上隔热板的下表面上;
下型板,所述下型板设在所述上型板的下表面上,其中所述上型板和所述下型板之间限定出型腔;
下隔热板,所述下隔热板设在所述下型板的下表面上;
底板,所述底板设在所述下隔热板的下表面上;
导向装置,导柱与导套共同组成导向装置,引导上模与下模以正确位置对合,导柱向模具任一侧偏位,导向装置的基准角设在导柱的偏位一侧。
2. 根据权利要求1所述的模具,其特征在于,导柱向模具右侧偏位。
3. 根据权利要求2所述的模具,其特征在于,基准角设在模具右侧。
4. 根据权利要求3所述的模具,其特征在于,基准角设在导柱的右下角。
5. 根据权利要求1所述的模具,其特征在于,所述顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板通过螺栓可拆卸地连接在一起。
6. 根据权利要求5所述的模具,其特征在于,所述顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板通过多个所述螺栓可拆卸地连接在一起。
7. 根据权利要求6所述的模具,其特征在于,多个所述螺栓位于第一圆周上。
8. 根据权利要求7所述的模具,其特征在于,多个所述螺栓等间距地分布在所述第一圆周上。

接线盒底座模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种接线盒底座模具。

背景技术

[0002] 注塑模具是生产各种工业产品的重要工艺装备,随着塑胶模具设计工业的迅速发展以及塑胶制品在航空、航太、电子、机械、船舶和汽车等工业部门的推广应用,产品对模具的要求越来越高,传统的塑胶模具设计方法已无法适应产品更新换代和提高质量的要求。电脑辅助工程技术已成为塑胶产品开发、模具设计及产品加工中这些薄弱环节的最有效的途径。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供了一种接线盒底座模具,所述模具包括:顶板;上隔热板,所述上隔热板设在所述顶板的下表面上;上型板,所述上型板设在所述上隔热板的下表面上;下型板,所述下型板设在所述上型板的下表面上,其中所述上型板和所述下型板之间限定出型腔;下隔热板,所述下隔热板设在所述下型板的下表面上;底板,所述底板设在所述下隔热板的下表面上;导向装置,导柱与导套共同组成导向装置,引导上模与下模以正确位置对合,导柱向模具任一侧偏位,导向装置的基准角设在导柱的偏位一侧。

[0004] 优选地,导柱向模具右侧偏位。

[0005] 优选地,基准角设在模具右侧。

[0006] 优选地,基准角设在导柱的右下角。

[0007] 优选地,所述顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板通过螺栓可拆卸地连接在一起。

[0008] 优选地,所述顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板通过多个所述螺栓可拆卸地连接在一起。

[0009] 优选地,多个所述螺栓位于第一圆周上。

[0010] 优选地,多个所述螺栓等间距地分布在所述第一圆周上。

[0011] 在常见的接线盒底座模具设计中,导柱偏位是在右侧,但是基准角是在左侧,在组模过程中经常会搞错,导致模具装反,根据本实用新型实施例的模具通过将所述基准角从左侧改到右侧,从而避免了装模错误,降低了装模错误的频率,确保了生产的时效性,也保证了订单的交期。

附图说明

[0012] 本实用新型的上述和/或附加的方面和优点从结合下面附图对实施例的描述中将变得明显和容易理解,其中:

[0013] 图1是根据本实用新型实施例的模具的结构示意图。

[0014] 图中:1、模具;10、基准角。

具体实施方式

[0015] 下面详细描述本实用新型的实施例,所述实施例的示例在附图中示出,其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的,仅用于解释本实用新型,而不能理解为对本实用新型的限制。

[0016] 下面参照图 1 描述根据本实用新型实施例的模具 1。如图 1 所示,根据本实用新型实施例的模具 1 包括顶板、上隔热板、上型板、下型板、下隔热板、底板和导向装置。

[0017] 上隔热板设在顶板的下表面上,上型板设在上隔热板的下表面上。下型板设在上型板的下表面上,其中上型板和下型板之间限定出与热流道连通的型腔。下隔热板设在下型板的下表面上,底板设在下隔热板的下表面上。所述导向装置包括导柱与导套,引导上模与下模以正确位置对合,导柱向模具任一侧偏位,导向装置的基准角设在导柱的偏位一侧。

[0018] 优选地,导柱向模具右侧偏位,基准角设在模具右侧、导柱的右下角。在常见的接线盒底座模具设计中,导柱偏位是在右侧,但是基准角是在左侧,在组模过程中经常会搞错,导致模具装反,根据本实用新型实施例的模具通过将所述基准角从左侧改到右侧,从而避免了装模错误,降低了装模错误的频率,确保了生产的时效性,也保证了订单的交期。

[0019] 顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板通过螺栓可拆卸地连接在一起。具体地,所述顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板可以通过多个所述螺栓可拆卸地连接在一起。

[0020] 有利地,多个所述螺栓位于第一圆周上。优选地,多个所述螺栓等间距地分布在所述第一圆周上。由此可以提高模具 1 的组装精度。

[0021] 在本说明书的描述中,参考术语“一个实施例”、“一些实施例”、“示例”、“具体示例”、或“一些示例”等的描述意指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或者特点包含于本实用新型的至少一个实施例或示例中。在本说明书中,对上述术语的示意性表述不一定指的是相同的实施例或示例。而且,描述的具体特征、结构、材料或者特点可以在任何的一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。

[0022] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,本领域的普通技术人员可以理解:在不脱离本实用新型的原理和宗旨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权利要求及其等同物限定。

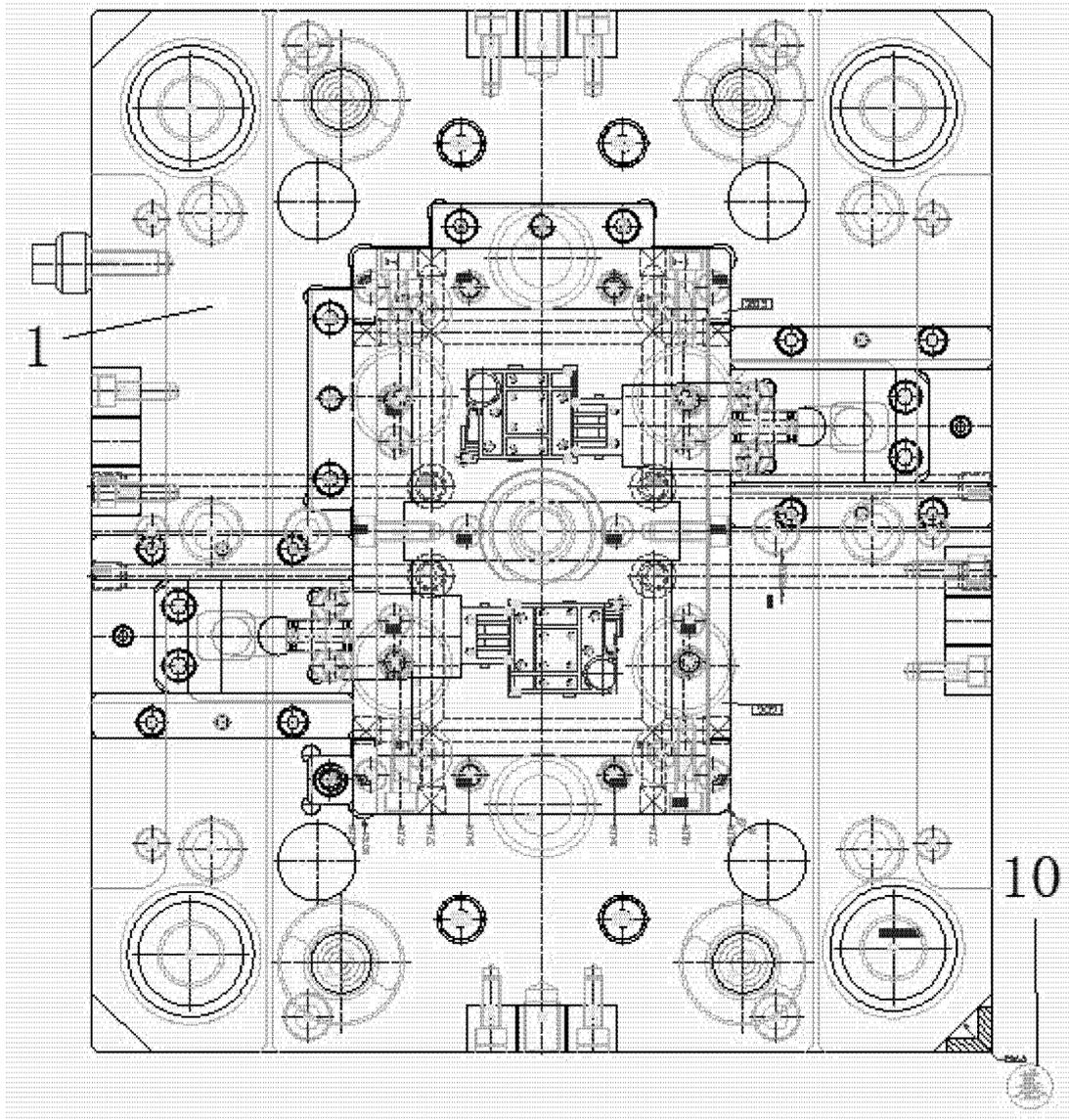


图 1