



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203567028 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 30

(21) 申请号 201320568348. 1

(22) 申请日 2013. 09. 13

(73) 专利权人 衡阳财经工业职业技术学院

地址 421002 湖南省衡阳市珠晖区狮子山路
20 号

(72) 发明人 汪哲能

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

B29C 33/30 (2006. 01)

B29C 45/40 (2006. 01)

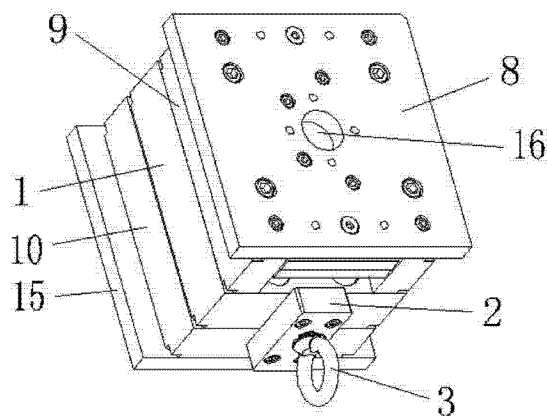
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种家电开关强力推杆注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种家电开关强力推杆注塑模具,包括上模、上模底座、下模、下模底座,其特征在于所述的上模模台中央设置有上模型芯,所述的下模模台中央设有与上模型芯配合的下模型腔,所述的上模底座中央还设置有注塑孔,本实用新型提供的技术方案设计合理,结构简单,操作方便,生产效率高。



1. 一种家电开关强力推杆注塑模具,包括上模(1)、上模底座(8)、下模(10)、下模底座(15),其特征在于所述的上模(1)模台中央设置有上模型芯(6),所述的下模(10)模台中央设有与上模型芯(6)配合的下模型腔(13),所述的上模底座(8)中央还设置有注塑孔(16)。

2. 根据权利要求1所述的一种家电开关强力推杆注塑模具,其特征在于所述的上模(1)四个角上设置有冲压柱(4),所述的下模(10)的四个角上设置与冲压柱(4)配合的冲压孔(11)。

3. 根据权利要求1所述的一种家电开关强力推杆注塑模具,其特征在于所述的上模(1)一侧设置锁扣(3),锁扣(3)上设置拉环(2),所述的下模(11)上设置与锁扣(3)配合的锁孔(14)。

4. 根据权利要求1所述的一种家电开关强力推杆注塑模具,其特征在于所述的上模(1)与上模底座(8)之间设置滑动块(9)。

5. 根据权利要求1所述的一种家电开关强力推杆注塑模具,其特征在于所述的上模型芯(6)的四个角上设置凸台(5),所述的下模型腔(13)的四个角上设置与凸台(5)配合的凹槽(12)。

6. 根据权利要求1或4所述的一种家电开关强力推杆注塑模具,其特征在于所述的上模(1)、下模(10)、滑动块(9)的角上还设置三角形缺口(7)。

一种家电开关强力推杆注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及生活用品制造领域，具体涉及一种家电开关强力推杆注塑模具。

背景技术

[0002] 现有的家电开关推杆制造模具，由于技术和工艺的缺陷，生产效率较低，且制得的产品取出困难，取出时容易对产品造成损伤，经济效益低。

发明内容

[0003] 针对上述生产工具所存在的问题，发明人有感其未臻于完善，遂竭其心智悉心研究克服，凭其从事该项产业多年的工作经验，研发出一种家电开关强力推杆注塑模具，设计合理，结构简单，操作方便，生产效率高。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采取的技术方案是：

[0005] 一种家电开关强力推杆注塑模具，包括上模、上模底座、下模、下模底座，其特征在于所述的上模模台中央设置有上模型芯，所述的下模模台中央设有与上模型芯配合的下模型腔，所述的上模底座中央设置有注塑孔。

[0006] 作为优选，所述的上模四个角上设置有冲压柱，所述的下模的四个角上设置与冲压柱配合的冲压孔。

[0007] 作为优选，所述的上模一侧设置锁扣，锁扣上设置拉环，所述的下模上设置与锁扣配合的锁孔。

[0008] 作为优选，所述的上模与上模底座之间设置滑动块，用于方便取模。

[0009] 作为优选，所述的上模型芯的四个角上设置凸台，所述的下模型腔的四个角上设置与凸台配合的凹槽。

[0010] 作为优选，所述的上模、下模、滑动块的角上还设置三角形缺口，用于拆卸方便。

[0011] 本实用新型所述的一种家电开关强力推杆注塑模具，弥补了现有技术的不足，减少了产品的废品率，提高了经济效益，设计合理，结构紧凑，操作容易，使用方便，产品质量好，经济效益高。

附图说明

[0012] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0013] 图 2 是本实用新型上模的结构示意图；

[0014] 图 3 是本实用新型下模的结构示意图。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和实例对本实用新型做进一步说明。

[0016] 如图所示，一种家电开关强力推杆注塑模具，包括上模 1、上模底座 8、下模 10、下模底座 15，其特征在于所述的上模 1 模台中央设置有上模型芯 6，所述的下模 10 模台中央

设有与上模型芯 6 配合的下模型腔 13,所述的上模底座 8 中央还设置有注塑孔 16,所述的上模 1 四个角上设置有冲压柱 4,所述的下模 10 的四个角上设置与冲压柱 4 配合的冲压孔 11,所述的上模 1 一侧设置锁扣 3,锁扣 3 上设置拉环 2,所述的下模 11 上设置与锁扣 3 配合的锁孔 14,所述的上模 1 与上模底座 8 之间设置滑动块 9,所述的上模型芯 6 的四个角上设置凸台 5,所述的下模型腔 13 的四个角上设置与凸台 5 配合的凹槽 12,所述的上模 1、下模 10、滑动块 9 的角上还设置三角形缺口 7。

[0017] 实际工作时,上模 1 和下模 10 配合固定,通过注塑孔 16 向模具腔内注入注塑液,利用上模型芯 6 和下模型腔 13 配合成型,冲压柱 4 配合冲压孔 11,凸台 5 配凹槽 12,使上模 1 和下模 10 配合更加紧密,定位更加准确,注塑效果好,锁扣 3 配合锁孔 14,用以固定模具,拉环 2 用以开启锁扣 3,三角形缺口 7 方便拆卸,当取出时滑动块 9 向上滑动,产品自动脱离模具,不仅方便,效率高,还不会对产品造成损伤,产品质量好。

[0018] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均包含在本实用新型的保护范围之内。

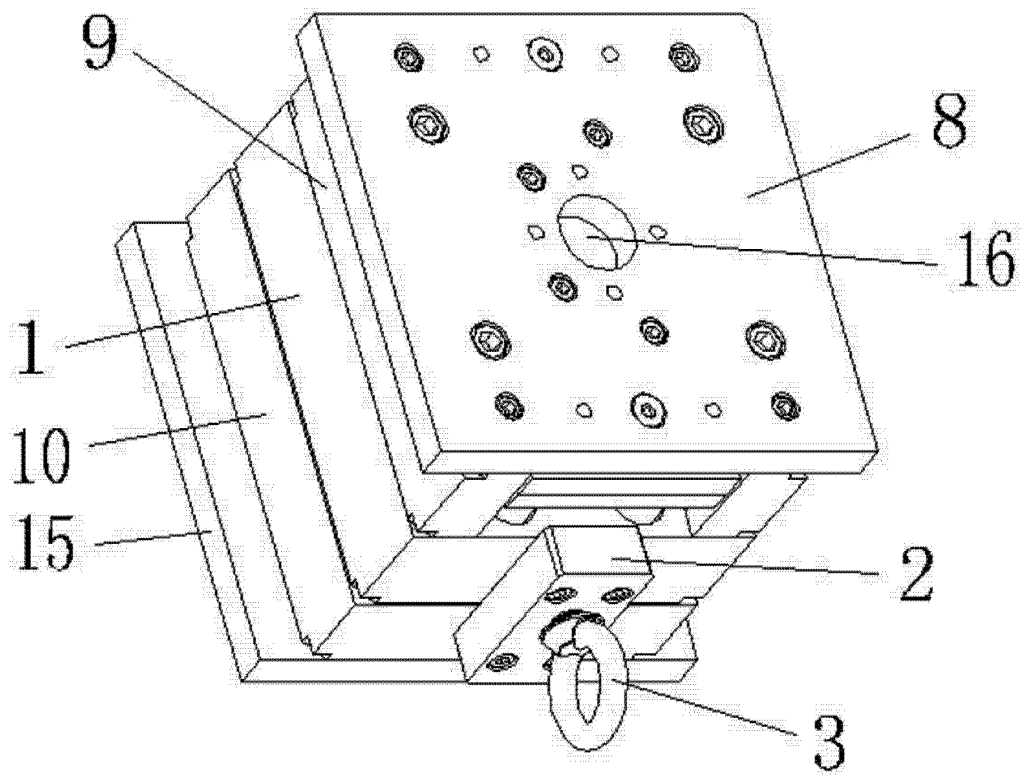


图 1

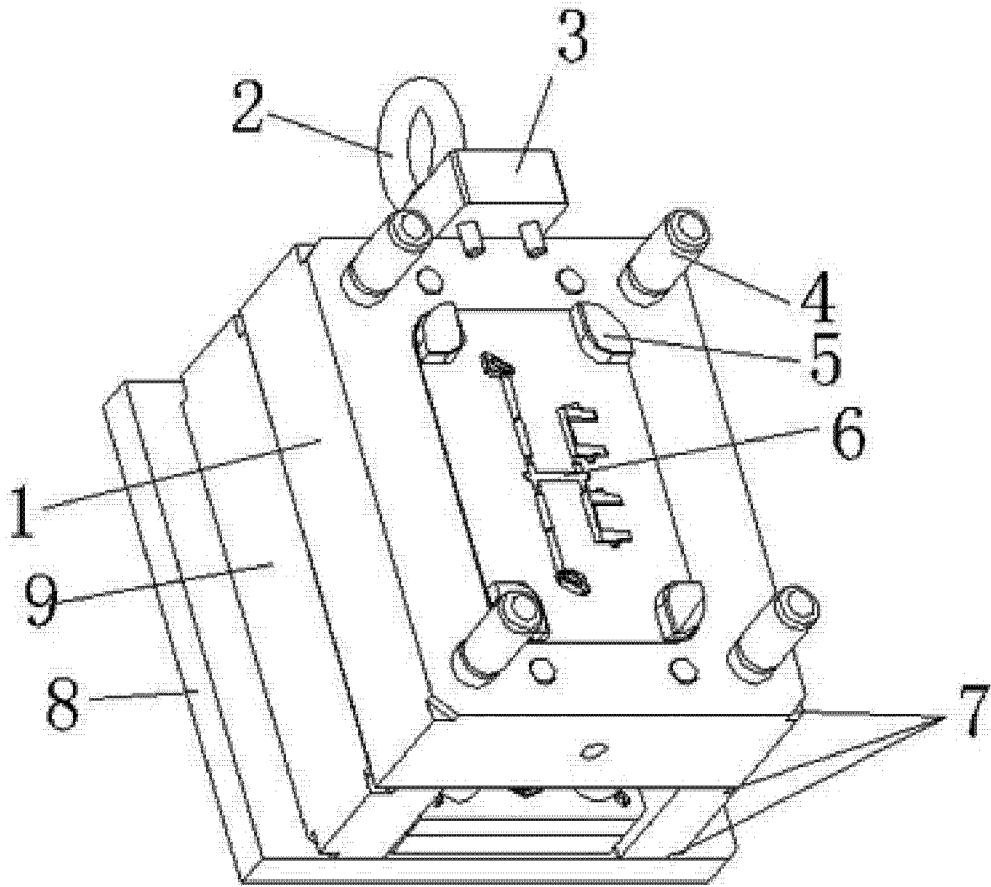


图 2

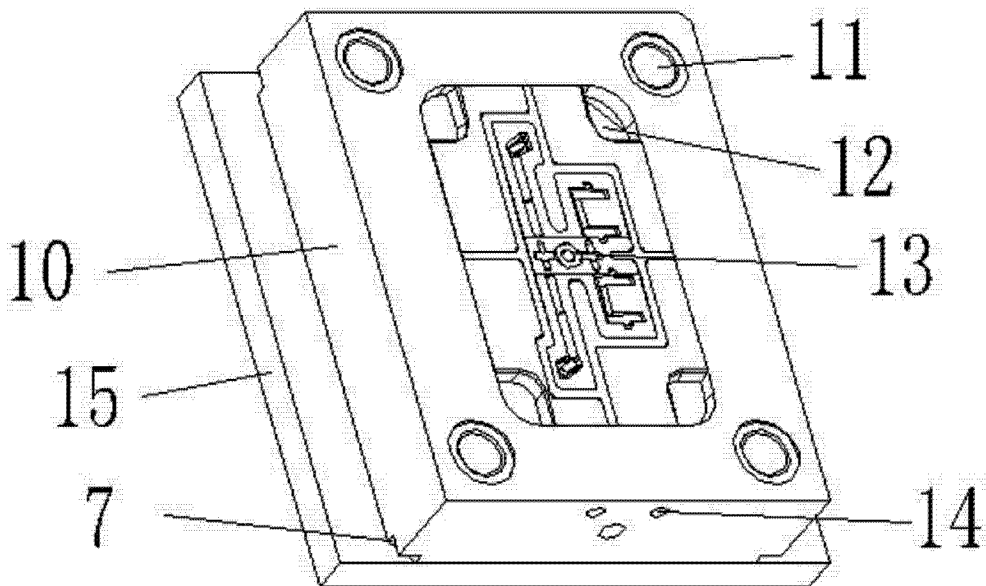


图 3