



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207327518 U

(45)授权公告日 2018.05.08

(21)申请号 201721294396.0

(22)申请日 2017.10.09

(73)专利权人 苏州易昌泰塑胶有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴江区黎里镇
汾杨路313号

(72)发明人 薛利繁

(74)专利代理机构 苏州集律知识产权代理事务
所(普通合伙) 32269

代理人 安纪平

(51) Int. Cl.

B29C 45/40(2006.01)

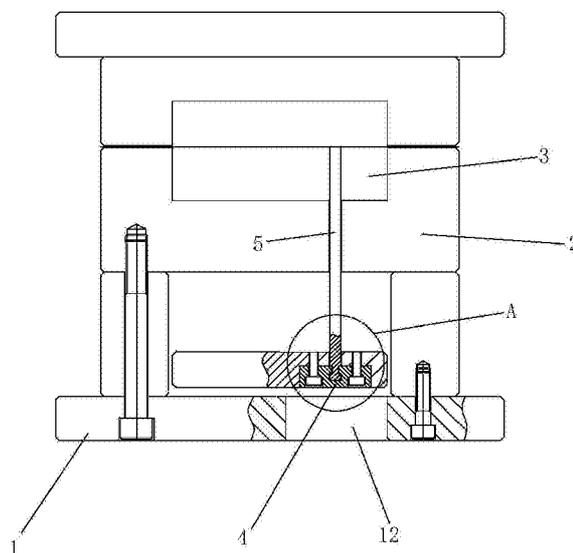
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种注塑模具的顶出机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种注塑模具的顶出机构,包括底座、模板和模仁,其特征在于:所述底座上设置有顶针板,所述顶针板靠近底座的底壁设置有安装槽,所述安装槽内可拆卸设置有安装块,所述安装块上可拆卸设置有顶针,所述安装槽的底壁设置有供顶针穿过的让位孔,所述顶针穿过模板和模仁至模仁表面,所述底座的底面对应所述安装块处贯穿设置有可将安装块取出的让位槽,其技术方案要点是从让位槽处对安装块进行安装和拆卸操作,实现了便于拆装顶针的效果。



1. 一种注塑模具的顶出机构,包括底座、模板和模仁,其特征在于:所述底座上设置有顶针板,所述顶针板靠近底座的底壁设置有安装槽,所述安装槽内可拆卸设置有安装块,所述安装块上可拆卸设置有顶针,所述安装槽的底壁设置有供顶针穿过的让位孔,所述顶针穿过模板和模仁至模仁表面,所述底座的底面对应所述安装块处贯穿设置有可将安装块取出的让位槽。

2. 根据权利要求1所述的注塑模具的顶出机构,其特征在于:所述安装块靠近底座的表面设置有沉孔,所述沉孔内设置有用于连接安装块和顶针板的螺栓。

3. 根据权利要求1所述的注塑模具的顶出机构,其特征在于:所述安装块与安装槽底壁贴合的表面设置有截面呈凸字型的滑槽,所述滑槽垂直于顶针,所述滑槽一端贯穿安装块的其中一个侧壁,所述顶针底端设置有截面形状与滑槽截面形状一致并沿滑槽移动的凸块。

4. 根据权利要求3所述的注塑模具的顶出机构,其特征在于:所述滑槽延伸至安装块的中心处。

5. 根据权利要求4所述的注塑模具的顶出机构,其特征在于:所述滑槽沿安装块宽度方向设置。

6. 根据权利要求3所述的注塑模具的顶出机构,其特征在于:所述凸块与滑槽贴合的棱边均设置有圆倒角。

一种注塑模具的顶出机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域,更具体地说,它涉及一种注塑模具的顶出机构。

背景技术

[0002] 注塑模的顶出机构又叫脱模机构。在注塑成型的每一个循环中,塑件必须从模具型腔中取出,而完成这个取出塑件动作的机构即为顶出机构,顶出机构的作用顶出机构的主要作用有以下两点,在开模时,保证塑件和浇注系统凝料不变形地从模具中顺利脱出;在把塑件和凝料等从模具中取出后,合模时,确保顶出机构正确地复位。

[0003] 现有技术中的顶出机构如图3所述,其包括底座1、模板2和模仁3,底座1与模板2之间通过支撑块支撑,中间形成空腔,空腔设置有可往复运动的顶针板,顶针板包括上顶针板和下顶针板;上顶针板贯穿上下表面设置有若干个T型孔,顶针5穿过T型孔,顶针5底端设置有定位块,定位块与T型孔内较大的孔配合,从而对顶针5定位;上顶针板安装在下顶针板上,使顶针5的定位块与下顶针板贴合,顶针5被固定,在上、下顶针板的带动下,顶针5对模仁2上的产品进行脱模。

[0004] 但是,但长期使用后,需要对顶针进行更换和维护,拆卸过程如下,先将底座与支撑块分离并拆下,再将下顶针板与上顶针板分离,最后将顶针从T型孔内抽出,拆装过程复杂,操作不方便。

实用新型内容

[0005] 针对现有技术存在的不足,本实用新型的目的在于提供一种注塑模具的顶出机构,其具有便于拆装顶针的优势。

[0006] 为实现上述目的,本实用新型提供了如下技术方案:

[0007] 一种注塑模具的顶出机构,包括底座、模板和模仁,其特征在于:所述底座上设置有顶针板,所述顶针板靠近底座的底壁设置有安装槽,所述安装槽内可拆卸设置有安装块,所述安装块上可拆卸设置有顶针,所述安装槽的底壁设置有供顶针穿过的让位孔,所述顶针穿过模板和模仁至模仁表面,所述底座的底面对应所述安装块处贯穿设置有可将安装块取出的让位槽。

[0008] 优选的,所述安装块靠近底座的表面设置有沉孔,所述沉孔内设置有用于连接安装块和顶针板的螺栓。

[0009] 优选的,所述安装块与安装槽底壁贴合的表面设置有截面呈凸字型的滑槽,所述滑槽垂直于顶针,所述滑槽一端贯穿安装块的其中一个侧壁,所述顶针底端设置有截面形状与滑槽截面形状一致并沿滑槽移动的凸块。

[0010] 优选的,所述滑槽延伸至安装块的中心处。

[0011] 优选的,所述滑槽沿安装块宽度方向设置。

[0012] 优选的,所述凸块与滑槽贴合的棱边均设置有圆倒角。

[0013] 综上所述,本实用新型具有以下有益效果:

[0014] 底座的底面对应安装块处设置有让位槽,通过在让位槽内进行操作,便于将安装块取出,再将顶针从安装块上取出,无需将底座拆下,简化了安装和拆卸步骤,实现了便于拆装顶针的效果;顶针与安装块通过滑槽与凸块配合连接,通过滑移就能将顶针装上和拆下;滑槽延伸至安装块的中心处,便于将顶针定位在安装块中心;滑槽沿安装块宽度方向设置,滑槽较短,降低加工成本,滑动行程小,方便拆装。

附图说明

[0015] 图1为本实施例的结构示意图;

[0016] 图2为图1中A部分的放大图;

[0017] 图3为背景技术结构示意图。

[0018] 图中:1、底座;11、顶针板;111、安装槽;1111、让位孔;12、让位槽;2、模板;3、模仁;4、安装块;41、沉孔;411、螺栓;42、滑槽;5、顶针;51、凸块。

具体实施方式

[0019] 以下结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0020] 本实施例仅仅是对本实用新顶针穿过模板和模仁至模仁表面,型的解释,其并不是对本实用新型的限制,本领域技术人员在阅读完本说明书后可以根据需要对本实施例做出没有创造性贡献的修改,但只要在本实用新型的权利要求范围内都受到专利法的保护。

[0021] 一种注塑模具的顶出机构,参照图1和2,其包括底座1、模板2和模仁3,底座1上设置有顶针5板11,顶针5板11靠近底座1的底壁设置有安装槽111,安装槽111内可拆卸设置有安装块4,安装块4靠近底座1的表面设置有沉孔41,沉孔41内设置有用于连接安装块4和顶针5板11的螺栓411;安装块4上可拆卸设置有顶针5,安装槽111的底壁设置有供顶针5穿过的让位孔1111,顶针5穿过模板2和模仁3至模仁3表面,底座1的底面对应安装块4处贯穿设置有可将安装块4取出的让位槽12,通过让位槽12内对安装块4上的螺栓411进行操作,便于将安装块4拆下和装上,无需将底座1拆下,实现了便于拆装安装块4的效果。

[0022] 安装块4与安装槽111底壁贴合的表面设置有滑槽42,滑槽42的截面呈凸字型,滑槽42沿安装块4的宽度方向设置,并与顶针5垂直;滑槽42一端贯穿安装块4的其中一个侧壁,另一端位于安装块4的中心处,顶针5底端设置有截面形状与滑槽42截面形状一致的凸块51,凸块51可沿滑槽42滑移,并被定位在安装块4的中心处,凸块51与滑槽42贴合的棱边均设置有圆倒角,用于减少应力,保护安装块4使其不易损坏;通过将凸块51从滑槽42内平移处,或将凸块51从滑槽42一端移入,实现了便于将顶针5从安装块4拆下和装上的效果。

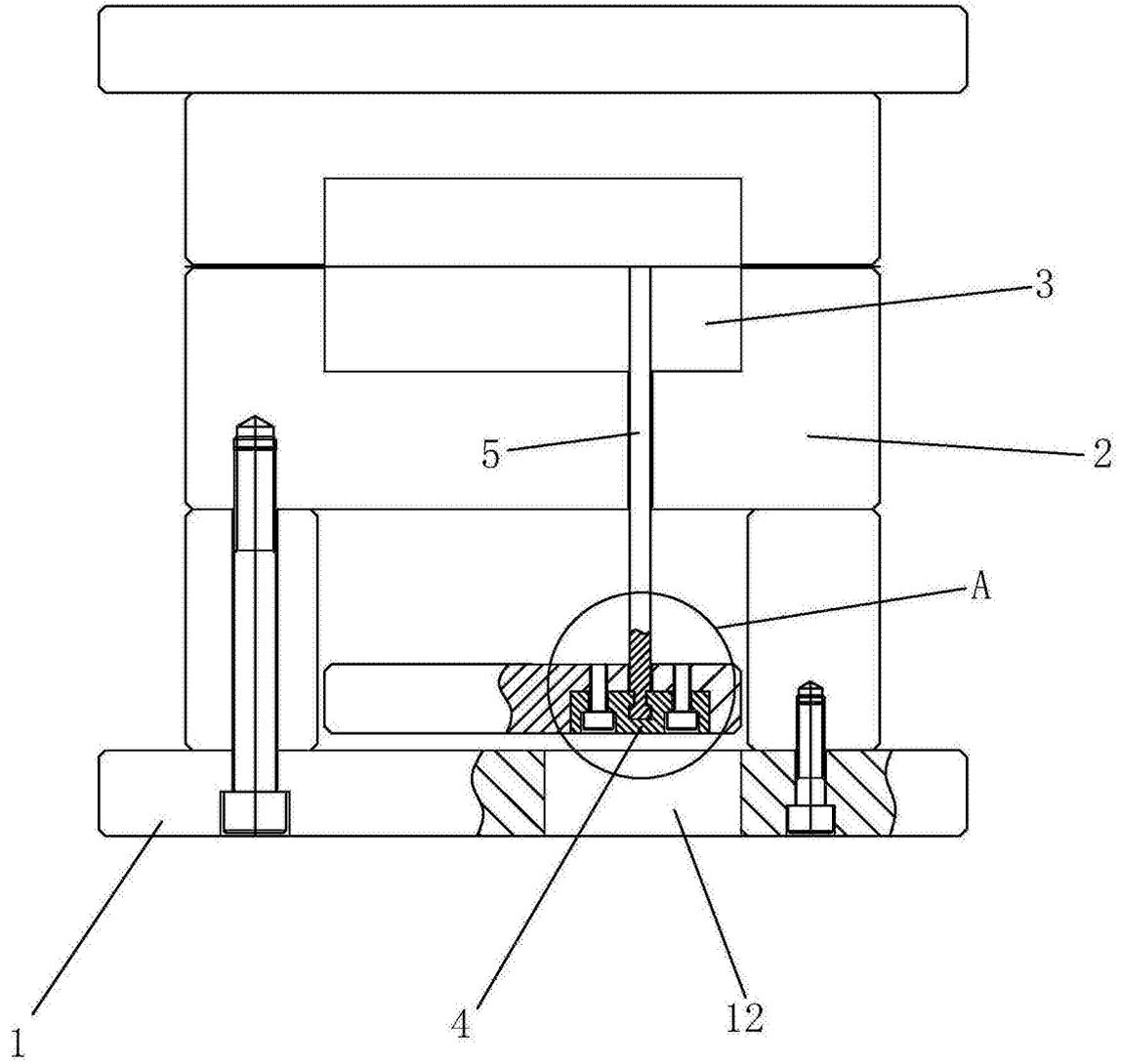
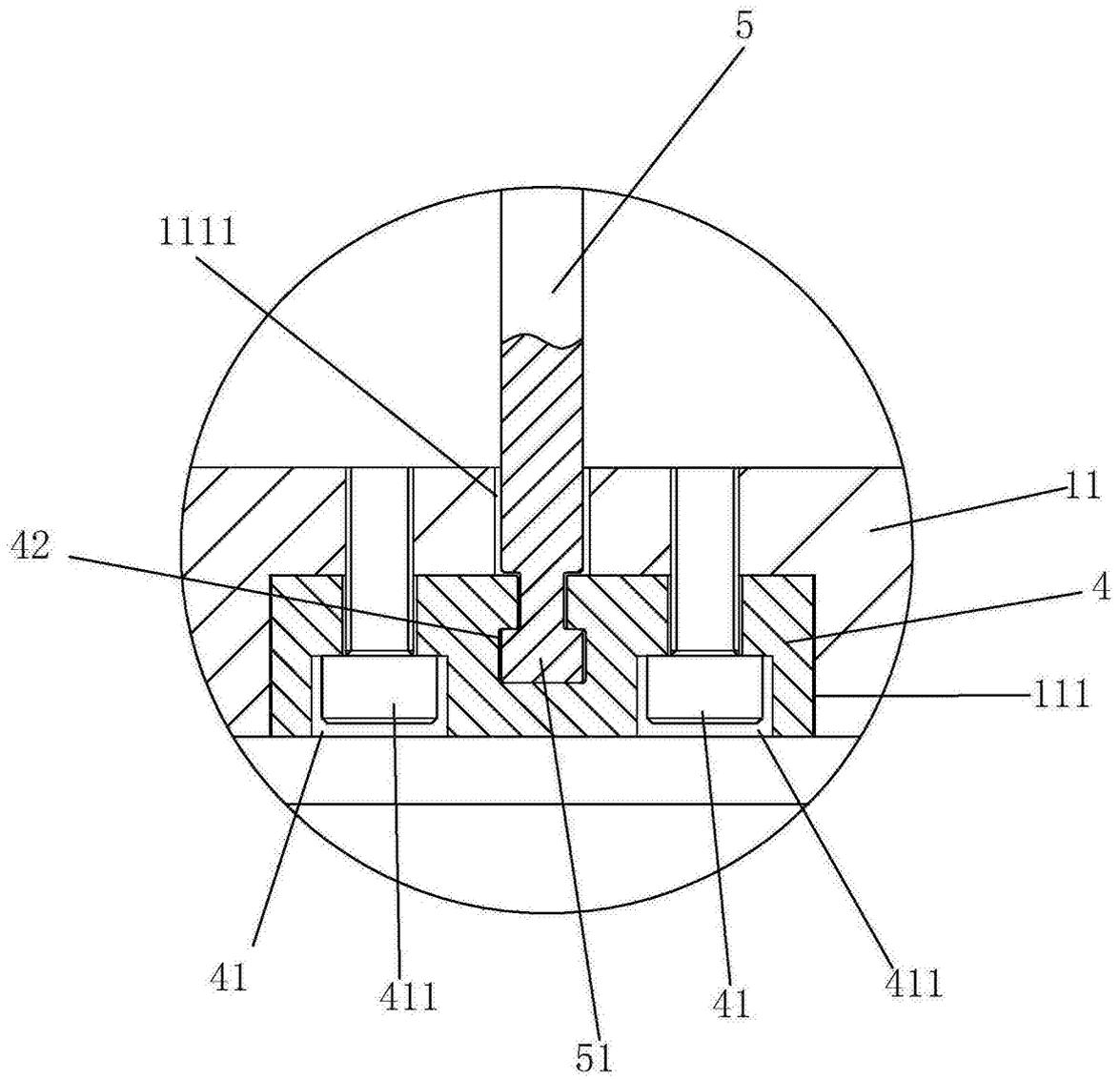


图1



A

图2

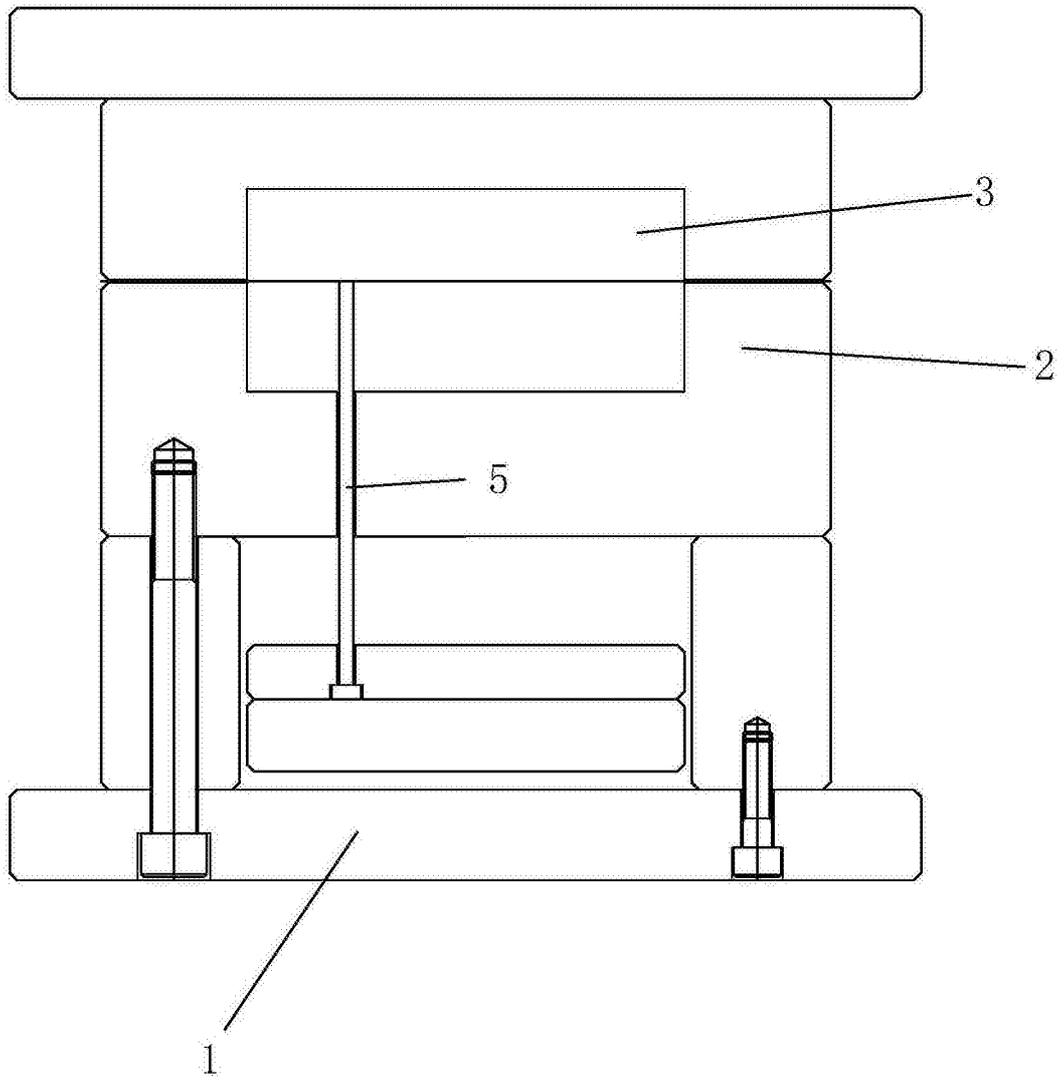


图3