



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204936077 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 06

(21) 申请号 201520219053. 2

(22) 申请日 2015. 04. 13

(73) 专利权人 温州职业技术学院

地址 325000 浙江省温州市瓯海区茶山高教
园区

(72) 发明人 高斌 朱景华

(74) 专利代理机构 杭州君度专利代理事务所
(特殊普通合伙) 33240

代理人 王桂名

(51) Int. Cl.

B29C 45/33(2006. 01)

B29C 45/40(2006. 01)

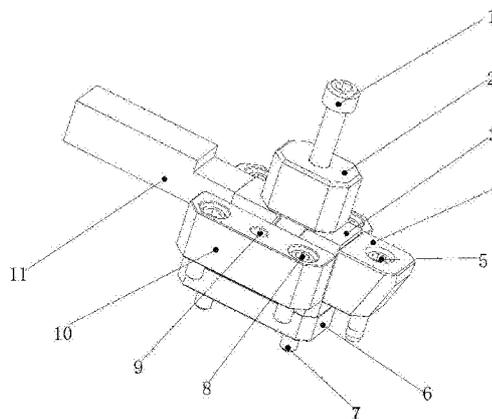
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种带斜压块注塑模弯销式滑块机构

(57) 摘要

本实用新型涉及一种带斜压块注塑模弯销式滑块机构,包括前模弯销紧固螺钉、前模弯销、滑块体、前模锁紧压块、压块螺钉、滑块耐磨板、耐磨板固定螺钉、压条固定螺钉、压条定位销、滑块压条、滑块头;所述前模弯销通过前模弯销紧固螺钉固定安装于一般塑料注塑模具的固定模板上;所述滑块耐磨板通过耐磨板固定螺钉安装于一般注塑模动模模板上;所述滑块压条通过压条固定螺钉、压条定位销安装于一般注塑模动模模板上;所述滑块头安装于滑块体上。结构布局合理、紧凑,易加工制造,抽芯力大,复位精度高、成本低,提高工作效率。



1. 一种带斜压块注塑模弯销式滑块机构,包括前模弯销紧固螺钉(1)、前模弯销(2)、滑块体(3)、前模锁紧压块(4)、压块螺钉(5)、滑块耐磨板(6)、耐磨板固定螺钉(7)、压条固定螺钉(8)、压条定位销(9)、滑块压条(10)、滑块头(11);所述前模弯销(2)通过前模弯销紧固螺钉(1)固定安装于一般塑料注塑模具的固定模板上;所述滑块耐磨板(6)通过耐磨板固定螺钉(7)安装于一般注塑模动模模板上;所述滑块压条(10)通过压条固定螺钉(8)、压条定位销(9)安装于一般注塑模动模模板上;所述滑块头(11)安装于滑块体(3)上。

2. 根据权利要求1所述的一种带斜压块注塑模弯销式滑块机构,其特征在于:所述滑块体(3)在滑块压条(10)、滑块耐磨板(6)所形成的T形槽内滑动。

一种带斜压块注塑模弯销式滑块机构

技术领域

[0001] 本实用新型具体涉及一种带斜压块注塑模弯销式滑块机构。

背景技术

[0002] 模具企业在制造注塑模具时,出于塑料产品成型生产工艺的要求,需要使用侧面抽芯脱模机构,从而要求能实现模具内塑料产品的顺利脱出,一般三板模侧面抽芯结构复杂,加工不方便,且不利于模具长时间作业。有鉴于现有技术存在的不足,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,进而研发出一种带斜压块注塑模弯销式滑块机构,设计合理,加工和制造方便,侧抽芯效果明显。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种带斜压块注塑模弯销式滑块机构,结构合理、简单、紧凑,加工和制造方便,成本低,提高工作效率。

[0004] 为解决上述现有的技术问题,本实用新型采用如下方案:一种带斜压块注塑模弯销式滑块机构,包括前模弯销紧固螺钉、前模弯销、滑块体、前模锁紧压块、压块螺钉、滑块耐磨板、耐磨板固定螺钉、压条固定螺钉、压条定位销、滑块压条、滑块头;所述前模弯销通过前模弯销紧固螺钉固定安装于一般塑料注塑模具的固定模板上;所述滑块耐磨板通过耐磨板固定螺钉安装于一般注塑模动模模板上;所述滑块压条通过压条固定螺钉、压条定位销安装于一般注塑模动模模板上;所述滑块头安装于滑块体上。

[0005] 作为优选,所述滑块体在滑块压条、滑块耐磨板所形成的 T 形槽内滑动,设计合理,结构简单,操作方便。

[0006] 有益效果:

[0007] 本实用新型采用上述技术方案提供一种带斜压块注塑模弯销式滑块机构,结构简洁合理,制造方便,成本低,侧抽芯效果较好。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 如图 1 所示,一种带斜压块注塑模弯销式滑块机构,包括前模弯销紧固螺钉 1、前模弯销 2、滑块体 3、前模锁紧压块 4、压块螺钉 5、滑块耐磨板 6、耐磨板固定螺钉 7、压条固定螺钉 8、压条定位销 9、滑块压条 10、滑块头 11;所述前模弯销 2 通过前模弯销紧固螺钉 1 固定安装于一般塑料注塑模具的固定模板上;所述滑块耐磨板 6 通过耐磨板固定螺钉 7 安装于一般注塑模动模模板上;所述滑块压条 10 通过压条固定螺钉 8、压条定位销 9 安装于一般注塑模动模模板上;所述滑块头 11 安装于滑块体 3 上。所述滑块体 3 在滑块压条 10、滑块耐磨板 6 所形成的 T 形槽内滑动。

[0010] 实际工作时,本结构所述前模弯销 2 通过前模弯销紧固螺钉 1 固定安装于一般塑料注塑模具的固定模板上;滑块耐磨板 6 通过耐磨板固定螺钉 7 安装于一般注塑模动模模板上;滑块压条 10 通过压条固定螺钉 8、压条定位销 9 安装于一般注塑模动模模板上;滑块头 11 安装于滑块体 3 上;滑块头 11 在滑块压条 10、滑块耐磨板 6 所形成的 T 形槽内滑动。闭模时,滑块头与模仁镶件组成封闭的型腔空间,对塑料产品进行成型,开模时,借助于模具的开模力,前模弯销 2 将带动滑块体 3 和滑块体 3 在滑块压条 10、滑块耐磨板 6 所形成的 T 形槽内向外滑出,达到侧面抽芯的作用,以便塑料产品顺利从模腔脱出。

[0011] 本实用新型解决了生产中的实践应用的几个难点:1. 安装拆卸、维修方便;2. 结构简单便于设计和加工,磨损小,制抽芯力大;3. 改善了模具内部结构的空间和灵活性,适宜于大、中、小型模具开模开模侧面抽芯机构的需要。

[0012] 本实用新型所依附的模具结构其工作过程与普通三板模模具工程相似,提供一种需要对开模模腔进行侧抽芯的功能,设计简单,加工方便,安装方便;适宜于大、中型注塑模的模腔内产品的侧抽芯,功能可靠。

[0013] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本实用新型精神作举例说明,本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本实用新型的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

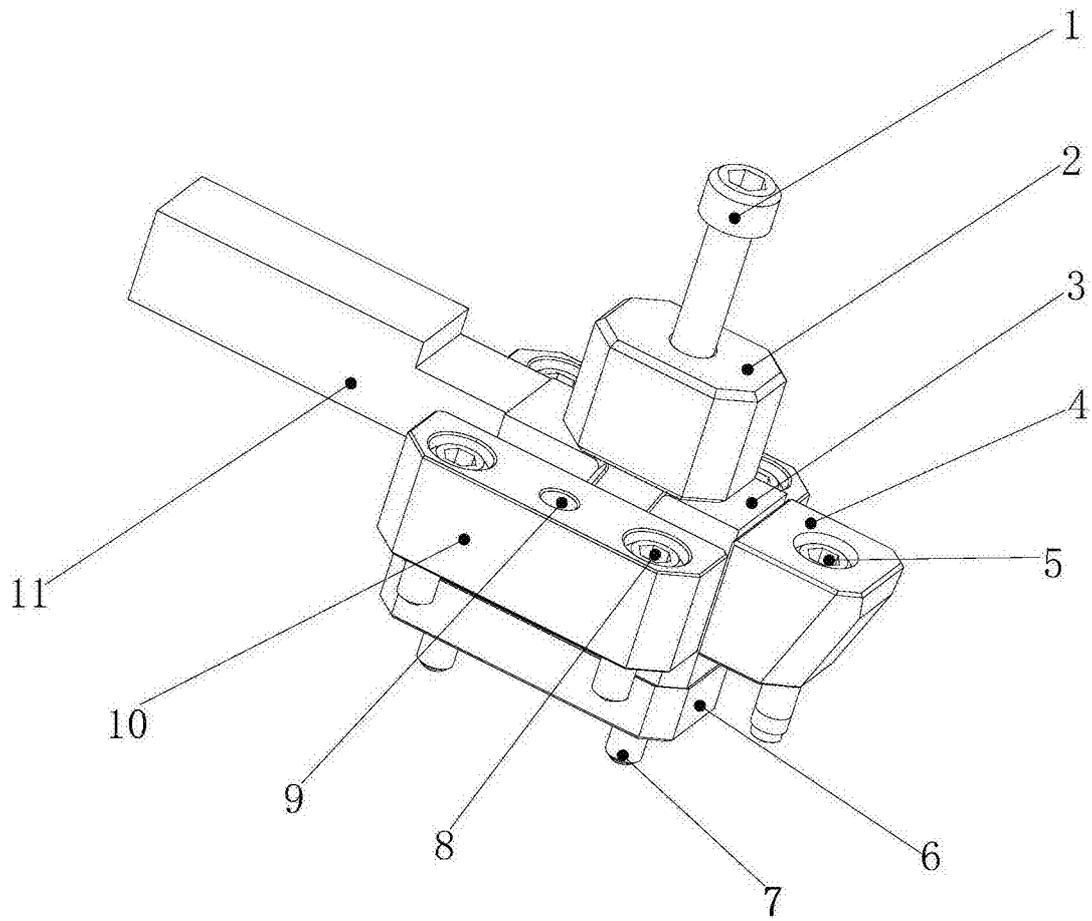


图 1