(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 204673940 U
(45)授权公告日 2015.09.30

(21)申请号 201520217271.2

(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 付炎杰

(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)

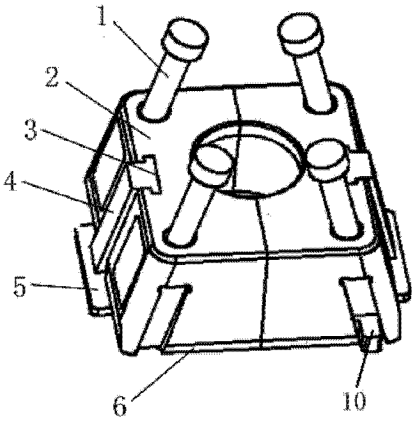
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种T型槽斜导柱哈弗滑块抽芯机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种T型槽斜导柱哈弗滑块抽芯机构，其特征在于包括分为左右两半组合的T型槽滑块体、设在T型槽滑块体上的斜导柱，所述的两部分T型槽滑块体下端均设有耐磨板一和耐磨板二，所述的T型槽滑块体下端还设有限位卡块一和限位卡块二，所述的限位卡块二内侧的耐磨板二下端设有垫块，所述的T型槽滑块体侧面设有T型槽，所述的T型槽与设在耐磨板一上的T型槽导轨配合滑动连接，本实用新型结构布局合理、紧凑，易加工制造，抽芯力大，成本低，工作效率高。



CN 204673940 U

1. 一种 T 型槽斜导柱哈弗滑块抽芯机构，其特征在于：包括分为左右两半组合的 T 型槽滑块体 (2)、设在 T 型槽滑块体 (2) 上的斜导柱 (1)，所述的两部分 T 型槽滑块体 (2) 下端均设有耐磨板一 (5) 和耐磨板二 (6)，所述的 T 型槽滑块体 (2) 下端还设有限位卡块一 (7) 和限位卡块二 (9)，所述的限位卡块二 (9) 内侧的耐磨板二 (6) 下端设有垫块 (8)，所述的 T 型槽滑块体 (2) 侧面设有 T 型槽 (3)，所述的 T 型槽 (3) 与设在耐磨板一 (5) 上的 T 型槽导轨 (4) 配合滑动连接。

2. 根据权利要求 1 所述的一种 T 型槽斜导柱哈弗滑块抽芯机构，其特征在于所述的 T 型槽滑块体 (2) 和斜导柱 (1) 通过过盈装配安装于注塑模具的固定模板上。

3. 根据权利要求 1 所述的一种 T 型槽斜导柱哈弗滑块抽芯机构，其特征在于所述的耐磨板一 (5) 和耐磨板二 (6) 安装于注塑模具的动模板上。

4. 根据权利要求 1 所述的一种 T 型槽斜导柱哈弗滑块抽芯机构，其特征在于所述的 T 型槽滑块体 (2) 侧下方设有一侧边导向块 (10)。

一种 T 型槽斜导柱哈弗滑块抽芯机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具的技术领域，具体涉及一种 T 型槽斜导柱哈弗滑块抽芯机构。

背景技术

[0002] 塑料制品模塑成型时，出于塑料制品圆柱形形状的特点，产品外观面有时由对半分开的型腔拼合而成，按照该生产工艺的要求，需要出力大且平稳的侧面抽芯脱模机构，从而能实现塑料制品的顺利脱出，如果侧抽芯距离比较大，必须对滑块进行稳定、导向以及限位装置等设计，传统的一般模具导柱滑块侧面抽芯在应用时不稳定且导柱磨损大，导致制品充模时飞边严重，模具内部布局的空间要求高，加工不方便，且不利于模具长时间作业。

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 T 型槽斜导柱哈弗滑块抽芯机构，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] 为实现上述目的，本实用新型采取的技术方案是：

[0005] 一种 T 型槽斜导柱哈弗滑块抽芯机构，其特征在于包括分为左右两半组合的 T 型槽滑块体、设在 T 型槽滑块体上的斜导柱，所述的两部分 T 型槽滑块体下端均设有耐磨板一和耐磨板二，所述的 T 型槽滑块体下端还设有限位卡块一和限位卡块二，所述的限位卡块二内侧的耐磨板二下端设有垫块，所述的 T 型槽滑块体侧面设有 T 型槽，所述的 T 型槽与设在耐磨板一上的 T 型槽导轨配合滑动连接。

[0006] 作为优选，所述的 T 型槽滑块体和斜导柱通过过盈装配安装于注塑模具的固定模板上。

[0007] 作为优选，所述的耐磨板一和耐磨板二安装于注塑模具的动模板上。

[0008] 作为优选，所述的 T 型槽滑块体侧下方设有一侧边导向块。

[0009] 有益效果：

[0010] 1. 安装拆卸简单、维修方便；

[0011] 2. 结构简单便于设计和加工，磨损小，制抽芯力大且准确可靠；

[0012] 3. 解决了导柱滑块结构应用于大型侧抽芯时的稳定性不够；

[0013] 4. 改善了模具内部结构和空间的灵活性，适宜于中、小型模具开模产品完整侧面侧抽芯机构的需要。

附图说明

[0014] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0015] 图 2 是本实用新型的截面示意图。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图和实例对本实用新型做进一步说明。

[0017] 如图所示，一种 T 型槽斜导柱哈弗滑块抽芯机构，其特征在于：包括分为左右两半组合的 T 型槽滑块体 2、设在 T 型槽滑块体 2 上的斜导柱 1，所述的两部分 T 型槽滑块体 2 下端均设有耐磨板一 5 和耐磨板二 6，所述的 T 型槽滑块体 2 下端还设有限位卡块一 7 和限位卡块二 9，所述的限位卡块二 9 内侧的耐磨板二 6 下端设有垫块 8，所述的 T 型槽滑块体 2 侧面设有 T 型槽 3，所述的 T 型槽 3 与设在耐磨板一 5 上的 T 型槽导轨 4 配合滑动连接，所述的 T 型槽滑块体 2 和斜导柱 1 通过过盈装配安装于注塑模具的固定模板上，所述的耐磨板一 5 和耐磨板二 6 安装于注塑模具的动模板上，所述的 T 型槽滑块体 2 侧下方设有一侧边导向块 10。

[0018] 闭模时，T 型槽滑块体与模具其它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，斜导柱、T 型槽导轨将带动 T 型槽滑块体滑动侧面抽芯，由限位卡块进行限位，T 型槽滑块体侧面各有侧边导向块进行侧边导向，以确保准确分型，从而进行侧面抽芯滑出，达到抽芯目的，以便塑料产品顺利从模腔脱出。

[0019] 所述机构所依附的模具结构其工作过程与普通二板模模具工程相似。所述机构能体现的特征为能提供一般需要对开模模腔进行对半中分抽型的功能；设计简单，加工方便，安装方便；适宜于中、小型注塑模的模腔内产品的大面积对半侧抽芯，功能可靠，本实用新型结构简洁合理、制造方便，成本低，提高工作效率，抽芯效果好。

[0020] 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。

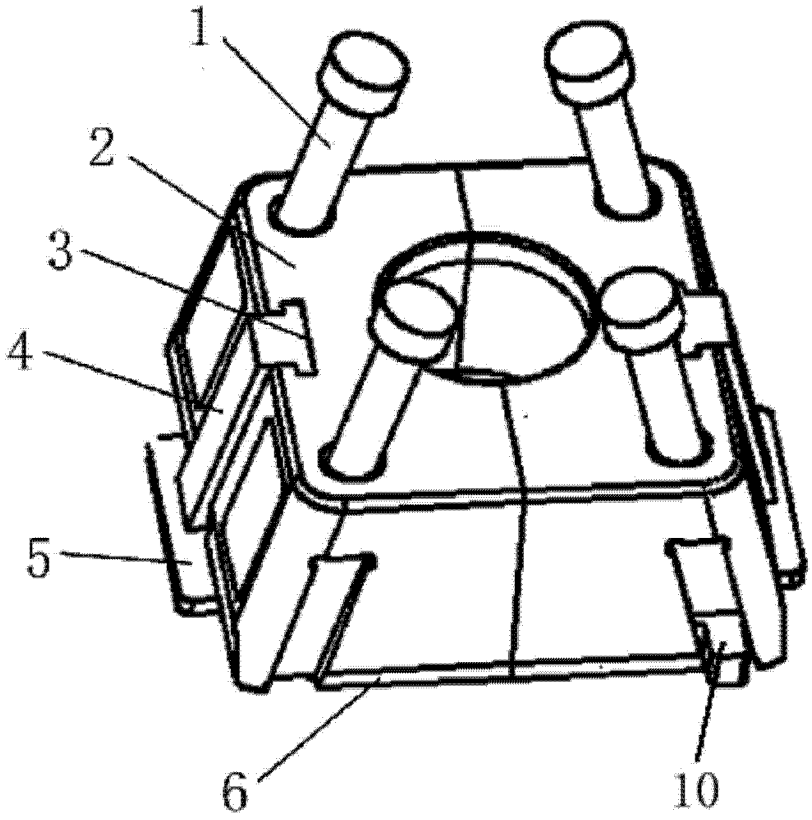


图 1

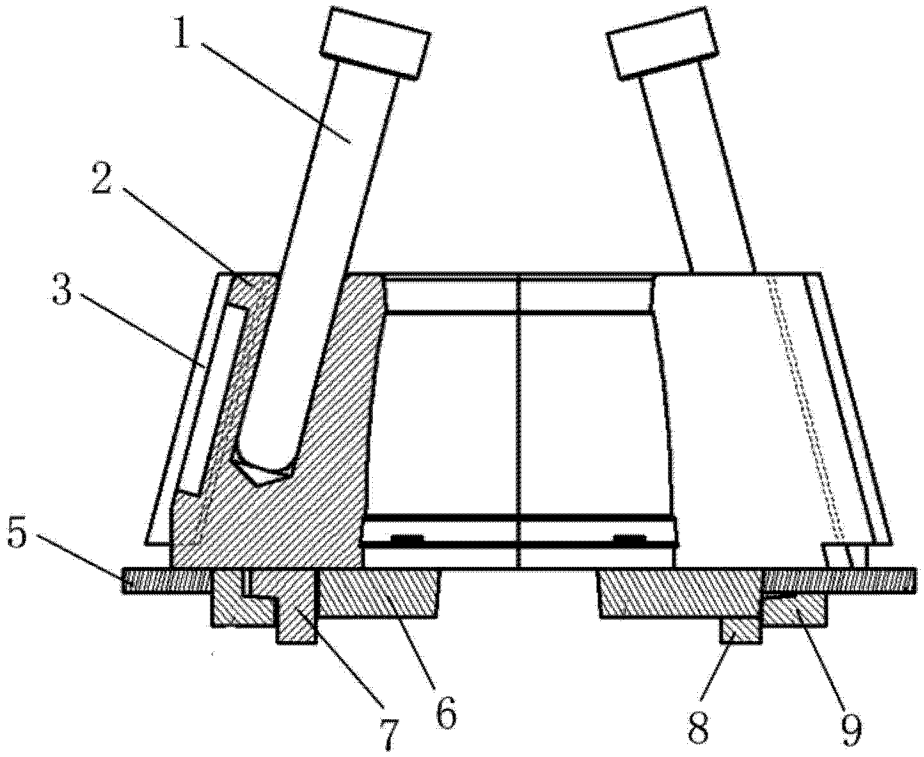


图 2