



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214687740 U

(45) 授权公告日 2021. 11. 12

(21) 申请号 202120924588.5

(22) 申请日 2021.04.29

(73) 专利权人 厦门钰群工贸有限公司

地址 361000 福建省厦门市同安区工业集中区同安园135号101室

(72) 发明人 杨育建

(74) 专利代理机构 厦门原创专利事务所(普通合伙) 35101

代理人 徐东峰

(51) Int. Cl.

B29C 45/33 (2006.01)

B29C 45/44 (2006.01)

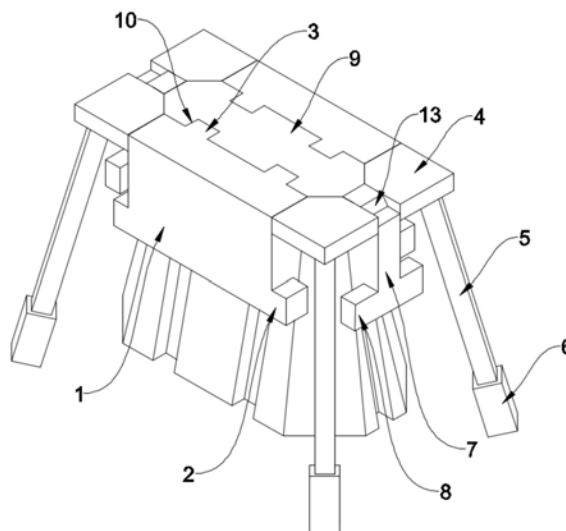
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

### (54) 实用新型名称

注塑模具倒扣脱模结构

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种注塑模具倒扣脱模结构,涉及注塑模具相关领域,为解决现有技术中的无法在防止滑块偏移的情况下对内部存在倒扣的注塑模具进行顶出的问题。所述内滑块一侧的后端设置有斜顶杆,所述斜顶杆设置有四个,所述斜顶杆设置为矩形杆状,所述斜顶杆的下端设置有固定套,所述固定套的数量与斜顶杆的数量设置为一致,所述固定套设置为矩形套状,所述固定套与斜顶杆固定连接,所述斜顶杆的上端设置有斜顶板,所述斜顶板设置有四个,四个所述斜顶板呈四角状布置,所述斜顶板与斜顶杆设置为一体状,所述斜顶板的一侧设置有第一外滑块,所述第一外滑块设置为矩形块状,所述第一外滑块设置有两个。



1. 一种注塑模具倒扣脱模结构,包括内滑块(9),其特征在于:所述内滑块(9)一侧的后端设置有斜顶杆(5),所述斜顶杆(5)设置有四个,所述斜顶杆(5)设置为矩形杆状,所述斜顶杆(5)的下端设置有固定套(6),所述固定套(6)的数量与斜顶杆(5)的数量设置为一致,所述固定套(6)设置为矩形套状,所述固定套(6)与斜顶杆(5)固定连接。

2. 根据权利要求1所述的注塑模具倒扣脱模结构,其特征在于:所述斜顶杆(5)的上端设置有斜顶板(4),所述斜顶板(4)设置有四个,四个所述斜顶板(4)呈四角状布置,所述斜顶板(4)与斜顶杆(5)设置为一体状,所述斜顶板(4)的一侧设置有第一外滑块(1),所述第一外滑块(1)设置为矩形块状,所述第一外滑块(1)设置有两个,所述第一外滑块(1)与斜顶板(4)设置为贴合。

3. 根据权利要求2所述的注塑模具倒扣脱模结构,其特征在于:所述第一外滑块(1)上设置有第一内卡块(3),所述第一内卡块(3)设置有四个,所述第一内卡块(3)设置为矩形块状,所述第一内卡块(3)与内滑块(9)设置为贴合,所述第一外滑块(1)的下端设置有第一固定块(2),所述第一固定块(2)设置为矩形块状,所述第一固定块(2)设置有四个,所述第一固定块(2)与第一外滑块(1)设置为一体状。

4. 根据权利要求1所述的注塑模具倒扣脱模结构,其特征在于:所述内滑块(9)的一侧设置有第二外滑块(7),所述第二外滑块(7)设置有两个,所述第二外滑块(7)与斜顶板(4)设置为贴合,所述第二外滑块(7)的下端设置有第二固定块(8),所述第二固定块(8)设置有四个,所述第二固定块(8)与第二外滑块(7)设置为一体状。

5. 根据权利要求4所述的注塑模具倒扣脱模结构,其特征在于:所述第二外滑块(7)的一侧设置有第二内卡块(12),所述第二内卡块(12)设置有两个,所述第二内卡块(12)与第二外滑块(7)设置为一体状,所述第二外滑块(7)的上端设置有侧切槽(13),所述侧切槽(13)设置为三角槽状,所述侧切槽(13)设置有两个,所述侧切槽(13)的深度与第二外滑块(7)的厚度设置为一致。

6. 根据权利要求1所述的注塑模具倒扣脱模结构,其特征在于:所述内滑块(9)的前端面设置有第一内卡槽(10),所述第一内卡槽(10)设置有四个,所述第一内卡槽(10)设置为矩形槽状,所述第一内卡槽(10)与第一内卡块(3)设置为贴合,所述内滑块(9)的侧端面设置有第二内卡槽(11),所述第二内卡槽(11)设置有两个,所述第二内卡槽(11)设置为矩形槽状,所述第二内卡槽(11)与第二内卡块(12)设置为贴合,两个所述第二内卡块(12)以内滑块(9)的轴向切面为对称面呈对称布置。

## 注塑模具倒扣脱模结构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具相关领域,具体为一种注塑模具倒扣脱模结构。

### 背景技术

[0002] 塑料注射模具是生产塑料制品的工具,应用非常广泛,在注塑模具的设计过程中,常常会遇到塑料制品内部有倒扣,产品难以直接脱出模具的情况,从而用于倒扣的脱模结构便应运而生。

[0003] 而现有的注塑模具倒扣脱模结构在进行使用时,常常采用滑块结构实现倒扣结构的顺利脱模,但滑块式的结构往往会在使用时顶出时产生滑块偏移的现象,进而影响到成品的品质;因此市场急需研制一种注塑模具倒扣脱模结构来帮助人们解决现有的问题。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种注塑模具倒扣脱模结构,以解决上述背景技术中提出的无法在防止滑块偏移的情况下对内部存在倒扣的注塑模具进行顶出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种注塑模具倒扣脱模结构,包括内滑块,所述内滑块一侧的后端设置有斜顶杆,所述斜顶杆设置有四个,所述斜顶杆设置为矩形杆状,所述斜顶杆的下端设置有固定套,所述固定套的数量与斜顶杆的数量设置为一致,所述固定套设置为矩形套状,所述固定套与斜顶杆固定连接。

[0006] 优选的,所述斜顶杆的上端设置有斜顶板,所述斜顶板设置有四个,四个所述斜顶板呈四角状布置,所述斜顶板与斜顶杆设置为一体状,所述斜顶板的一侧设置有第一外滑块,所述第一外滑块设置为矩形块状,所述第一外滑块设置有两个,所述第一外滑块与斜顶板设置为贴合。

[0007] 优选的,所述第一外滑块上设置有第一内卡块,所述第一内卡块设置有四个,所述第一内卡块设置为矩形块状,所述第一内卡块与内滑块设置为贴合,所述第一外滑块的下端设置有第一固定块,所述第一固定块设置为矩形块状,所述第一固定块设置有四个,所述第一固定块与第一外滑块设置为一体状。

[0008] 优选的,所述内滑块的一侧设置有第二外滑块,所述第二外滑块设置有两个,所述第二外滑块与斜顶板设置为贴合,所述第二外滑块的下端设置有第二固定块,所述第二固定块设置有四个,所述第二固定块与第二外滑块设置为一体状。

[0009] 优选的,所述第二外滑块的一侧设置有第二内卡块,所述第二内卡块设置有两个,所述第二内卡块与第二外滑块设置为一体状,所述第二外滑块的上端设置有侧切槽,所述侧切槽设置为三角槽状,所述侧切槽设置有两个,所述侧切槽的深度与第二外滑块的厚度设置为一致。

[0010] 优选的,所述内滑块的前端面设置有第一内卡槽,所述第一内卡槽设置有四个,所述第一内卡槽设置为矩形槽状,所述第一内卡槽与第一内卡块设置为贴合,所述内滑块的侧端面设置有第二内卡槽,所述第二内卡槽设置有两个,所述第二内卡槽设置为矩形槽状,

所述第二内卡槽与第二内卡块设置为贴合,两个所述第二内卡块以内滑块的轴向切面为对称面呈对称布置。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0012] 1、该实用新型通过斜顶杆与内滑块的设置,使用者在对该注塑模具倒扣脱模结构进行使用时,使用者可以先通过将内滑块抽出,再通过斜顶杆将斜顶板顶出,从而通过斜顶板将注塑成品取出,进而可以在一定程度上缓解使用者的使用压力;

[0013] 2、该实用新型通过固定套的设置,使用者在使用该注塑模具倒扣脱模结构的过程中,使用者可以通过多个固定套来便利使用者对整个斜顶杆进行快速固定,从而可以在一定程度上便利使用者进行斜顶操作,进而可以在一定程度上提高整个注塑模具倒扣脱模结构的工作效率。

## 附图说明

[0014] 图1为本实用新型的注塑模具倒扣脱模结构的结构图;

[0015] 图2为本实用新型的注塑模具倒扣脱模结构的仰视结构图;

[0016] 图3为本实用新型的注塑模具倒扣脱模结构的俯视结构图。

[0017] 图中:1、第一外滑块;2、第一固定块;3、第一内卡块;4、斜顶板;5、斜顶杆;6、固定套;7、第二外滑块;8、第二固定块;9、内滑块;10、第一内卡槽;11、第二内卡槽;12、第二内卡块;13、侧切槽。

## 具体实施方式

[0018] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0019] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种实施例:一种注塑模具倒扣脱模结构,包括内滑块9,内滑块9一侧的后端设置有斜顶杆5,斜顶杆5设置有四个,斜顶杆5设置为矩形杆状,斜顶杆5的下端设置有固定套6,固定套6的数量与斜顶杆5的数量设置为一致,固定套6设置为矩形套状,固定套6与斜顶杆5固定连接,能够通过各结构的设置,来解决无法在防止滑块偏移的情况下对内部存在倒扣的注塑模具进行顶出的问题。

[0020] 进一步,斜顶杆5的上端设置有斜顶板4,斜顶板4设置有四个,四个斜顶板4呈四角状布置,斜顶板4与斜顶杆5设置为一体状,斜顶板4的一侧设置有第一外滑块1,第一外滑块1设置为矩形块状,第一外滑块1设置有两个,第一外滑块1与斜顶板4设置为贴合。

[0021] 进一步,第一外滑块1上设置有第一内卡块3,第一内卡块3设置有四个,第一内卡块3设置为矩形块状,第一内卡块3与内滑块9设置为贴合,第一外滑块1的下端设置有第一固定块2,第一固定块2设置为矩形块状,第一固定块2设置有两个,第一固定块2与第一外滑块1设置为一体状。

[0022] 进一步,内滑块9的一侧设置有第二外滑块7,第二外滑块7设置有两个,第二外滑块7与斜顶板4设置为贴合,第二外滑块7的下端设置有第二固定块8,第二固定块8设置有两个,第二固定块8与第二外滑块7设置为一体状。

[0023] 进一步,第二外滑块7的一侧设置有第二内卡块12,第二内卡块12设置有两个,第

二内卡块12与第二外滑块7设置为一体状,第二外滑块7的上端设置有侧切槽13,侧切槽13设置为三角槽状,侧切槽13设置有两个,侧切槽13的深度与第二外滑块7的厚度设置为一致。

[0024] 进一步,内滑块9的前端面设置有第一内卡槽10,第一内卡槽10设置四个,第一内卡槽10设置为矩形槽状,第一内卡槽10与第一内卡块3设置为贴合,内滑块9的侧端面设置有第二内卡槽11,第二内卡槽11设置有两个,第二内卡槽11设置为矩形槽状,第二内卡槽11与第二内卡块12设置为贴合,两个第二内卡块12以内滑块9的轴向切面为对称面呈对称布置。

[0025] 工作原理:使用时,先对整个注塑模具倒扣脱模结构进行检查,使用者确认检查无误后,将整个倒扣脱模结构与注塑模具进行安装,确认安装完成后,即可以开始对整个倒扣脱模结构进行使用,使用者可以先通过将内滑块9抽出,再通过斜顶杆5将斜顶板4顶出,从而通过斜顶板4将注塑成品取出,进而可以在一定程度上缓解使用者的使用压力,同时也可以通过多个固定套6来便利使用者对整个斜顶杆5进行快速固定,从而可以在一定程度上便利使用者进行斜顶操作,进而可以在一定程度上提高整个注塑模具倒扣脱模结构的工作效率。

[0026] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

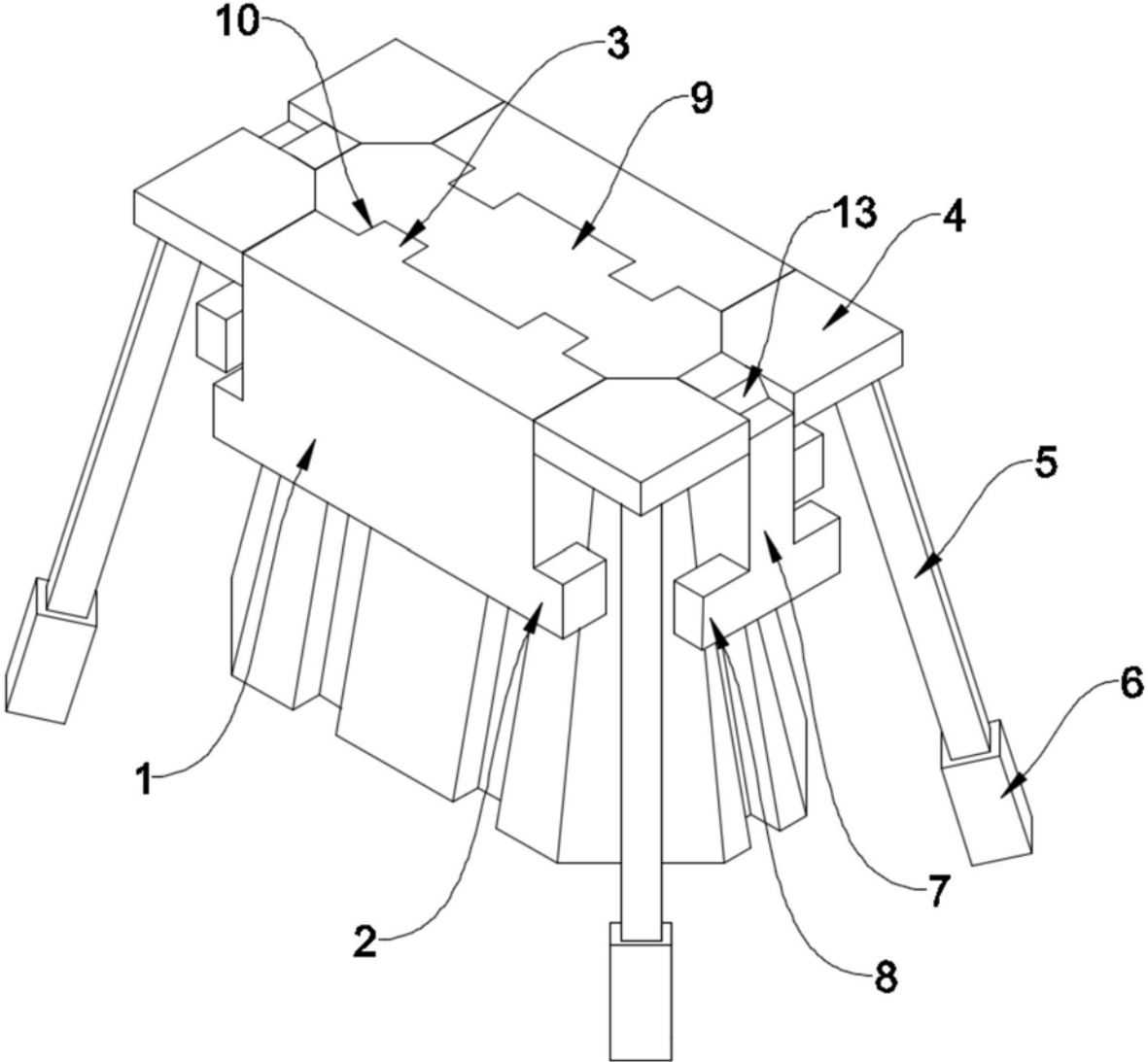


图1

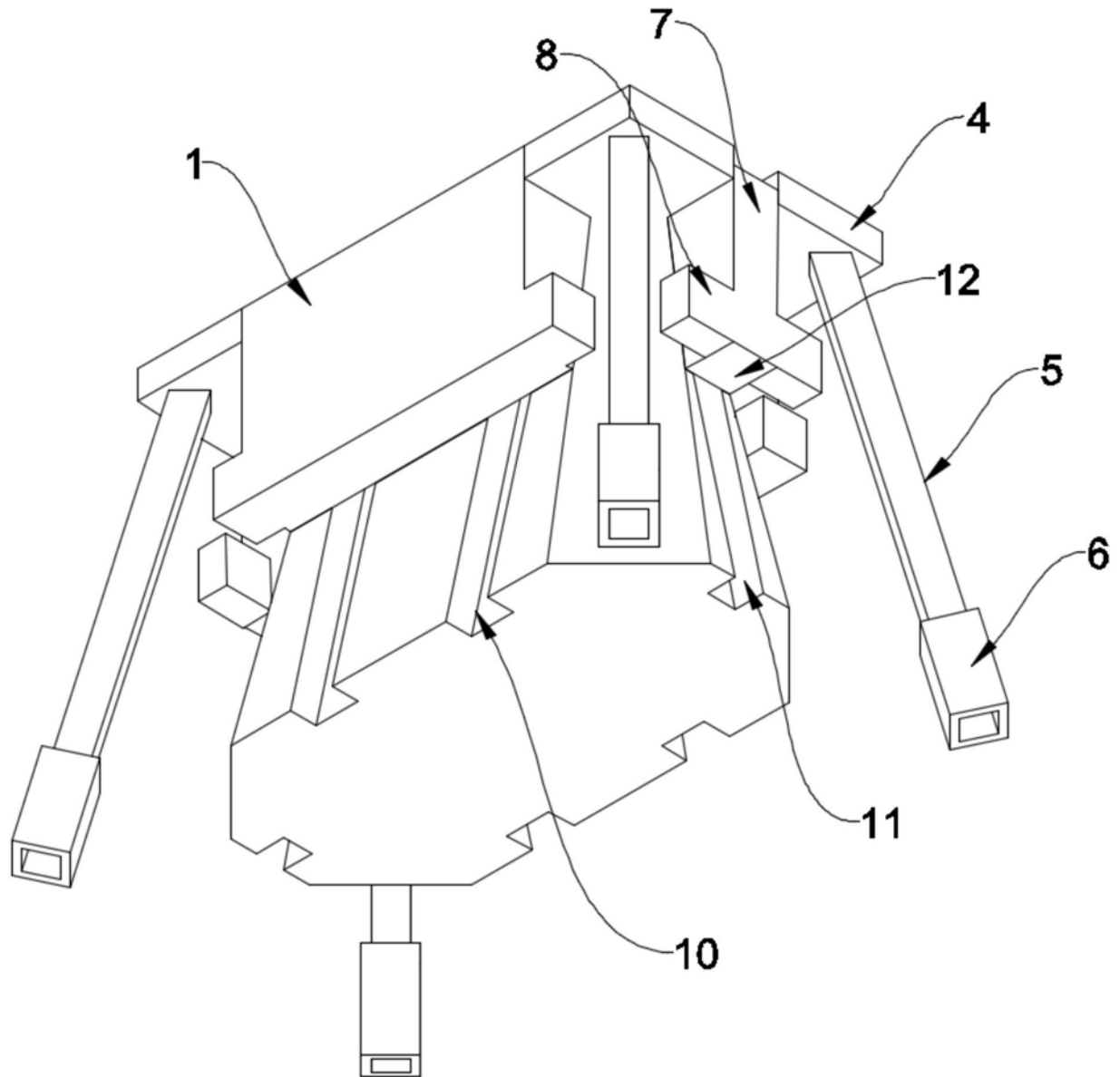


图2

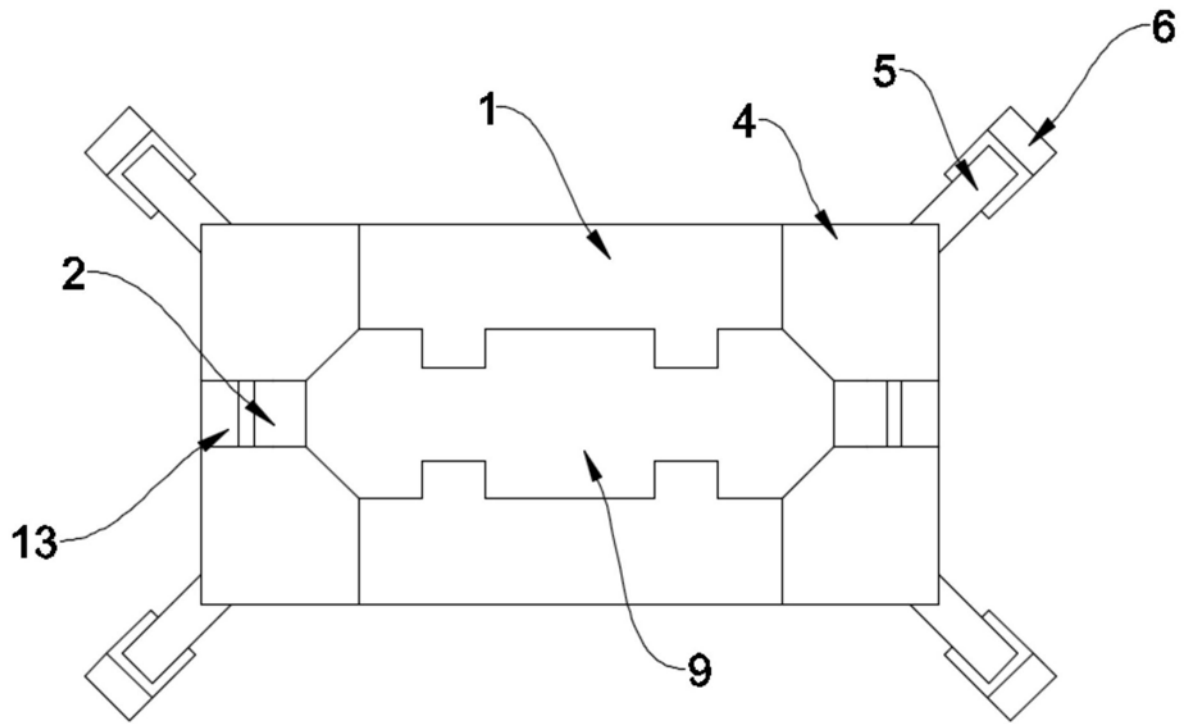


图3