



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103963236 A

(43) 申请公布日 2014. 08. 06

(21) 申请号 201410219298. 5

(22) 申请日 2014. 05. 23

(71) 申请人 苏州新协力特种工业模板有限公司
地址 215000 江苏省苏州市吴中区木渎镇木
东公路

(72) 发明人 梁爱军

(51) Int. Cl.

B29C 45/33 (2006. 01)

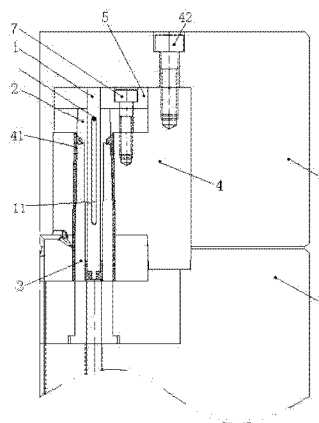
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种注塑模具系统的前模活动镶件机构

(57) 摘要

本发明是一种注塑模具系统的前模活动镶件机构,包括第一镶件,第二镶件,前模和后模,在所述第一镶件上设置有定位销槽,所述第二镶件通过定位销槽滑动地设置在第一镶件上,所述第一镶件固定在连接板上,所述连接板通过螺栓固定在后模上,所述后模与前模之间形成型腔,所述第二镶件可滑动地伸入型腔内,所述第二镶件一端设置有所述连接板,另一端设置有基座,所述连接板和基座分别作为第二镶件的行程挡块。采用本发明技术方案,能有效解决产品内部有镂空,特别是有容易变形的结构时,产品容易粘前模,不容易顺利取出的问题。



1. 一种注塑模具系统的前模活动镶件机构,包括第一镶件(1),第二镶件(2),前模(3)和后模(4),其特征在于,在所述第一镶件(1)上设置有定位销槽(11),所述第二镶件(2)通过定位销槽(11)滑动地设置在第一镶件(1)上,所述第一镶件(1)固定在连接板(5)上,所述连接板(5)通过螺栓(7)固定在后模(4)上,所述后模(4)与前模(3)之间形成型腔(41),所述第二镶件(2)可滑动地伸入型腔(41)内,所述第二镶件(2)一端设置有所述连接板(5),另一端设置有基座(6),所述连接板(5)和基座(6)分别作为第二镶件(1)的行程挡块。

2. 根据权利要求1所述的注塑模具系统的前模活动镶件机构,其特征在于,所述第二镶件(2)上设置有滑销(21),所述滑销(21)与定位销槽(11)相配合滑动,并且所述第二镶件(2)与滑销(21)为一体结构。

一种注塑模具系统的前模活动镶件机构

技术领域

[0001] 本发明涉及注塑模具领域，具体涉及一种注塑模具系统的前模活动镶件机构。

背景技术

[0002] 注塑模具生产过程，如果产品内部有镂空，特别是有容易变形的结构时。容易粘前模，不能顺利取出产品，人工操作困难，同时也容易损伤产品，浪费材料，不利于提高生产效率。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服现有技术存在的问题，提供一种注塑模具系统的前模活动镶件机构。

[0004] 为实现上述技术目的，达到上述技术效果，本发明通过以下技术方案实现：

一种注塑模具系统的前模活动镶件机构，包括第一镶件，第二镶件，前模和后模，在所述第一镶件上设置有定位销槽，所述第二镶件通过定位销槽滑动地设置在第一镶件上，所述第一镶件固定在连接板上，所述连接板通过螺栓固定在后模上，所述后模与前模之间形成型腔，所述第二镶件可滑动地伸入型腔内，所述第二镶件一端设置有所述连接板，另一端设置有基座，所述连接板和基座分别作为第二镶件的行程挡块。

[0005] 进一步的，所述第二镶件上设置有滑销，所述滑销与定位销槽相配合滑动，并且所述第二镶件与滑销为一体结构。

[0006] 本发明的有益效果是：

采用本发明技术方案，能有效解决产品内部有镂空，特别是有容易变形的结构时，产品容易粘前模，不容易顺利取出的问题。

附图说明

[0007] 图 1 为本发明的结构示意图。

[0008] 图中标号说明：1、第一镶件，11、定位销槽，2、第二镶件，3、前模，4、后模，41、型腔，42、螺栓，5、连接板，6、基座，7、螺栓，8、底座。

具体实施方式

[0009] 下面将参考附图并结合实施例，来详细说明本发明。

[0010] 参照图 1 所示，一种注塑模具系统的前模活动镶件机构，包括第一镶件 1，第二镶件 2，前模 3 和后模 4，在所述第一镶件 1 上设置有定位销槽 11，所述第二镶件 2 通过定位销槽 11 滑动地设置在第一镶件 1 上，所述第一镶件 1 固定在连接板 5 上，所述连接板 5 通过螺栓 7 固定在后模 4 上，所述后模 4 与前模 3 之间形成型腔 41，所述第二镶件 2 可滑动地伸入型腔 41 内，所述第二镶件 2 一端设置有所述连接板 5，另一端设置有基座 6，所述连接板 5 和基座 6 分别作为第二镶件 1 的行程挡块，所述后模 4 通过螺栓 42 固定在底座 8 上。

[0011] 进一步的,所述第二镶件 2 上设置有滑销 21,所述滑销 21 与定位销槽 11 相配合滑动,并且所述第二镶件 2 与滑销 21 为一体结构。

[0012] 本发明的原理:

当开模的时候,由于型腔 41 内产品粘前模 3 产生的力作用在第二镶件 2 上,使其顺着第一镶件 1 上的定位销槽 11 移动,从而顺利离开前模 3 ;闭合时,后模 4 通过连接板 5 将第二镶件 2 顶回原位。

[0013] 以上所述仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,对于本领域的技术人员来说,本发明可以有各种更改和变化。凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

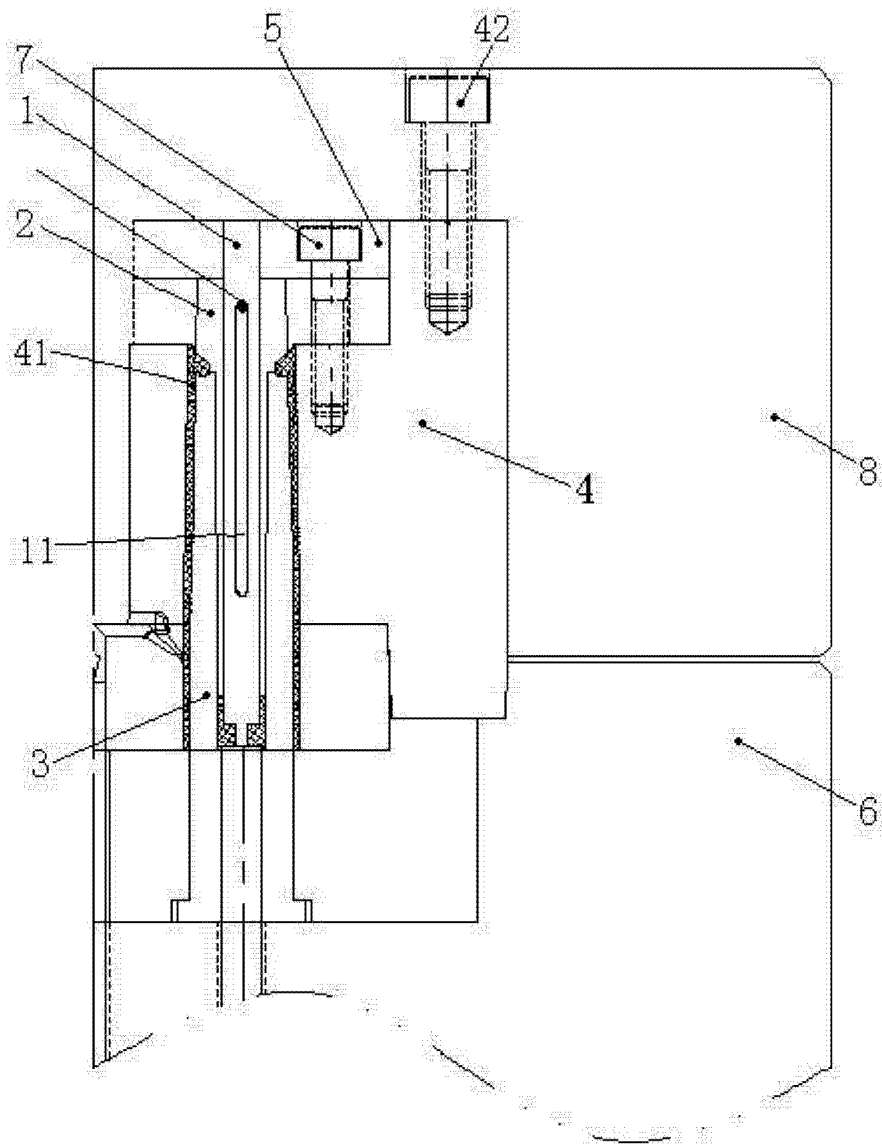


图 1