



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204525988 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 05

(21) 申请号 201420826183. 8

(22) 申请日 2014. 12. 24

(73) 专利权人 天津凡进模具有限公司

地址 300385 天津市西青区经济开发区赛达
二大道 7 号

(72) 发明人 朴正吉 朴虎聲

(51) Int. Cl.

B29C 45/33(2006. 01)

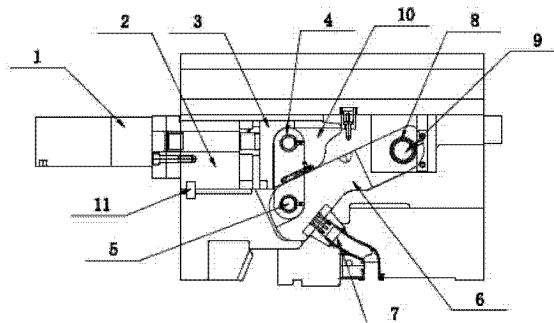
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

竖向开模的旋转抽芯结构

(57) 摘要

竖向开模的旋转抽芯结构, 它涉及注塑模具技术领域。所述的油缸 (1) 的右侧与油缸连接块 (2) 连接, 油缸连接块 (2) 的右侧连接有铲机 (10), 铲机 (10) 的一侧通过第一销子 (4)、第一导管 (5) 的配合活动连接有连接块 (3), 连接块 (3) 的下端通过第一销子 (4)、第一导管 (5) 的配合活动连接在摆块 (6) 的一端, 摆块 (6) 的另一端通过第二销子 (8)、第二导管 (9) 进行固定, 所述的摆块 (6) 的左侧下端连接有行位镶件 (7)。它结构简单, 设计巧妙, 解决了弯曲的中空产品抽芯困难的问题, 实现快捷方便的弯曲抽芯。



1. 竖向开模的旋转抽芯结构,其特征在于它包含油缸(1)、油缸连接块(2)、连接块(3)、第一销子(4)、第一导管(5)、摆块(6)、行位镶件(7)、第二销子(8)、第二导管(9)、铲机(10),所述的油缸(1)的右侧与油缸连接块(2)连接,油缸连接块(2)的右侧连接有铲机(10),铲机(10)的一侧通过第一销子(4)、第一导管(5)的配合活动连接有连接块(3),连接块(3)的下端通过第一销子(4)、第一导管(5)的配合活动连接在摆块(6)的一端,摆块(6)的另一端通过第二销子(8)、第二导管(9)进行固定,所述的摆块(6)的左侧下端连接有行位镶件(7)。

竖向开模的旋转抽芯结构

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及注塑模具技术领域，具体涉及竖向开模的旋转抽芯结构。

[0003] 背景技术：

[0004] 目前市面上的注塑模具装置，在面对产品内中空，且带有弧形结构时，利用普通的抽芯方式不可能完成需求的弧形抽芯。

[0005] 实用新型内容：

[0006] 本实用新型的目的是提供竖向开模的旋转抽芯结构，它结构简单，设计巧妙，解决了弯曲的中空产品抽芯困难的问题，实现快捷方便的弯曲抽芯。

[0007] 为了解决背景技术所存在的问题，本实用新型是采用以下技术方案：它包含油缸、油缸连接块、连接块、第一销子、第一导管、摆块、行位镶件、第二销子、第二导管、铲机，所述的油缸的右侧与油缸连接块连接，油缸连接块的右侧连接有铲机，铲机的一侧通过第一销子、第一导管的配合活动连接有连接块，连接块的下端通过第一销子、第一导管的配合活动连接在摆块的一端，摆块的另一端通过第二销子、第二导管进行固定，所述的摆块的左侧下端连接有行位镶件。

[0008] 本实用新型的实用方法：首先油缸在注塑机中子的运动中，油缸活塞向左水平运动，油缸连接块带动铲机同步向左运动，同时带动连接块运动，在运动块向左水平移动的同时，带动摆块向左移动，但摆块在销子的约束下，绕销子旋转，从而带动行位镶件进行抽芯运动，当铲机运动到限位柱处，行位抽芯动作完成，然后进行开模进行后续的开模动作及顶出，从而产品注塑一个周期完成。

[0009] 在产品取出后模具动定模合模后，油缸带动油缸连接块和铲机向右进行水平移动，从而带动连接块在销子的约束下，连接块带动摆块绕销子进行旋转进行复位动作。行位镶件复位完成，通过铲机进行缩紧，且通过连接块进行缩紧，防止因注塑压力而导致行位镶件后退，这个就完成复位完成，开始第二次注塑。

[0010] 本实用新型的有益效果：它结构简单，设计巧妙，解决了弯曲的中空产品抽芯困难的问题，实现快捷方便的弯曲抽芯。

[0011] 附图说明：

[0012] 图 1 为本实用新型结构示意图。

[0013] 具体实施方式：

[0014] 下面结合附图，对本实用新型作详细的说明。

[0015] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合附图及具体实施方式，对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施方式仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0016] 参看图 1，本具体实施方式是采用以下技术方案：它包含油缸 1、油缸连接块 2、连接块 3、第一销子 4、第一导管 5、摆块 6、行位镶件 7、第二销子 8、第二导管 9、铲机 10，所述的油缸 1 的右侧与油缸连接块 2 连接，油缸连接块 2 的右侧连接有铲机 10，铲机 10 的一侧通过第一销子 4、第一导管 5 的配合活动连接有连接块 3，连接块 3 的下端通过第一销子 4、

第一导管 5 的配合活动连接在摆块 6 的一端,摆块 6 的另一端通过第二销子 8、第二导管 9 进行固定,所述的摆块 6 的左侧下端连接有行位镶件 7。

[0017] 本具体实施方式的使用方法:首先油缸 1 在注塑机中子的运动中,油缸活塞向左水平运动,油缸连接块 2 带动铲机 10 同步向左运动,同时带动连接块 3 运动,在运动块 3 向左水平移动的同时,带动摆块 6 向左移动,但摆块 6 在销子 8 的约束下,绕销子 8 旋转,从而带动行位镶件 7 进行抽芯运动,当铲机 3 运动到限位柱 11 处,行位抽芯动作完成,然后进行开模进行后续的开模动作及顶出,从而产品注塑一个周期完成。

[0018] 在产品取出后模具动定模合模后,油缸 1 带动油缸连接块 2 和铲机 10 向右进行水平移动,从而带动连接块 3 在销子 4 的约束下,连接块 3 带动摆块 6 绕销子 8 进行旋转进行复位动作。行位镶件 7 复位完成,通过铲机 10 进行缩紧,且通过连接块进行缩紧,防止因注塑压力而导致行位镶件后退,这个就完成复位完成,开始第二次注塑。

[0019] 本实用新型的有益效果:它结构简单,设计巧妙,解决了弯曲的中空产品抽芯困难的问题,实现快捷方便的弯曲抽芯。

[0020] 本具体实施方式的有益效果:它结构简单,设计巧妙,解决了弯曲的中空产品抽芯困难的问题,实现快捷方便的弯曲抽芯。

[0021] 以上所述仅用以说明本实用新型的技术方案而非限制,本领域普通技术人员对本实用新型的技术方案所做的其它修改或者等同替换,只要不脱离本实用新型技术方案的精神和范围,均应涵盖在本实用新型的权利要求范围当中。

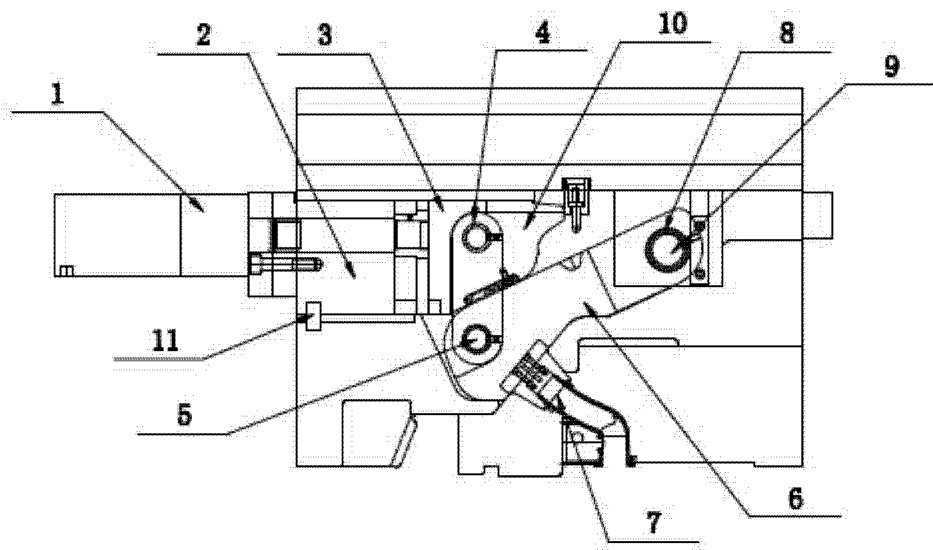


图 1