



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204894431 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 23

(21) 申请号 201520690497. 4

(22) 申请日 2015. 09. 07

(73) 专利权人 佛山华胜伟业精密模具有限公司
地址 528000 广东省佛山市南海区狮山镇罗村务庄幸福工业园 1-1

(72) 发明人 阎胜永

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350
代理人 肖平安

(51) Int. Cl.
B29C 45/40(2006. 01)

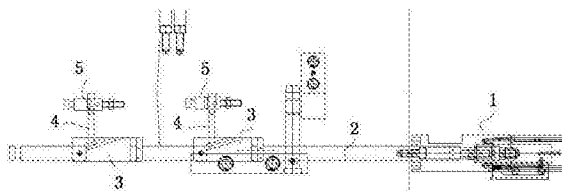
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种注塑模具内成品塑件的自动顶出装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种注塑模具内成品塑件的自动顶出装置,包括顶出油缸、拉杆、斜位块、顶杆和顶块,其拉杆与顶出油缸固定连接,拉杆安装在橡胶注塑模具的下模上,斜位块安装固定在拉杆上,斜位块上端设置有斜槽,顶杆下端活动地定位安装在斜位块上端的斜槽内,顶块设有有一定锥度;本实用新型其拉杆由顶出油缸驱动水平运动,拉杆上连动地安装固定有多个斜位块,斜位块通过其上端的斜槽活动地定位连接顶杆下端,顶杆通过在斜位块的斜槽内滑动来完成顶出和回位动作,顶杆上端连接顶块,顶块设有有一定锥度,可以避免顶块与模具镶件之间进入胶料被卡死,具有顶出运动可靠稳定、不易被胶料卡死、生产效率高的优点。



1. 一种注塑模具内成品塑件的自动顶出装置,其特征在于:包括顶出油缸(1)、拉杆(2)、斜位块(3)、顶杆(4)和顶块(5),所述拉杆(2)与顶出油缸(1)的活塞杆固定连接,拉杆(2)安装在橡胶注塑模具的下模上,斜位块(3)安装固定在拉杆(2)上,斜位块(3)上端设置有斜槽,顶杆(4)下端活动地定位安装在斜位块(3)上端的斜槽内,顶块(5)与顶杆(4)的上端连接,顶块(5)设有一定锥度。

2. 如权利要求1所述的一种注塑模具内成品塑件的自动顶出装置,其特征在于:在所述拉杆(2)上连动地安装固定有多个斜位块(3),每个斜位块(3)上端的斜槽内均活动地定位安装有顶杆(4),顶杆(4)上端连接有顶块(5)。

一种注塑模具内成品塑件的自动顶出装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及橡胶注塑模具技术领域,具体涉及一种硅橡胶高压线绝缘子注塑模具的成品硅橡胶高压线绝缘子塑件的顶出装置。

背景技术

[0002] 为了实现自动化生产,硅橡胶高压线绝缘子在注塑成型后进入下一个注塑生产工序之前,就需要借助顶出装置,也叫脱模装置来将硅橡胶高压线绝缘子成品从橡胶注塑模具的模腔中取出,然而目前橡胶注塑模具所采用的顶出装置其顶块和模具镶件是直面配合,顶块直进直出,在硅橡胶高温高压注射状态下胶料容易进入卡死,影响顶出装置的连续循环工作,顶出装置需要经常维修、生产效率低。

发明内容

[0003] 针对现有技术的不足,本实用新型旨在提供一种顶出运动可靠、不易被胶料卡死、生产效率高的注塑模具内成品塑件的自动顶出装置。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 一种注塑模具内成品塑件的自动顶出装置,包括顶出油缸、拉杆、斜位块、顶杆和顶块,所述拉杆与顶出油缸的活塞杆固定连接,拉杆安装在橡胶注塑模具的下模上,斜位块安装固定在拉杆上,斜位块上端设置有斜槽,顶杆下端活动地定位安装在斜位块上端的斜槽内,顶块与顶杆的上端连接,顶块设有一定锥度。

[0006] 进一步的,在所述拉杆上连动地安装固定有多个斜位块,每个斜位块上端的斜槽内均活动地定位安装有顶杆,顶杆上端连接有顶块。

[0007] 本实用新型具有如下有益效果:

[0008] 本实用新型一种注塑模具内成品塑件的自动顶出装置,其拉杆由顶出油缸驱动水平运动,拉杆上连动地安装固定有多个斜位块,斜位块通过其上端的斜槽活动地定位连接顶杆下端,顶杆通过在斜位块的斜槽内滑动来完成顶出和回位动作,顶杆上端连接顶块,顶块设有一定锥度,可以避免顶出装置的顶块与模具镶件之间进入胶料被卡死,具有顶出运动可靠稳定、不易被胶料卡死、生产效率高的优点。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型一种注塑模具内成品塑件的自动顶出装置连接在注塑模具上时的结构示意图;

[0010] 图2为本实用新型一种注塑模具内成品塑件的自动顶出装置的简单结构示意图;

[0011] 图3为本实用新型一种注塑模具内成品塑件的自动顶出装置其斜位块、顶杆、顶块和模具镶件之间的连接关系示意图。

[0012] 图中:1、顶出油缸;2、拉杆;3、斜位块;4、顶杆;5、顶块。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图及具体实施例,对本实用新型作进一步的描述,以便于更清楚的理解本实用新型要求保护的技术思想。

[0014] 如图 1-3 所示本实用新型一种注塑模具内成品塑件的自动顶出装置,包括顶出油缸 1、拉杆 2、斜位块 3、顶杆 4 和顶块 5,拉杆 2 与顶出油缸 1 的活塞杆固定连接,拉杆 2 安装在橡胶注塑模具的下模上,斜位块 3 安装固定在拉杆 2 上,斜位块 3 上端设置有斜槽,顶杆 4 下端活动地定位安装在斜位块 3 上端的斜槽内,顶块 5 与顶杆 4 的上端连接,具体的,在所述拉杆 2 上连动地安装固定有多个斜位块 3,每个斜位块 3 上端的斜槽内均活动地定位安装有顶杆 4,顶杆 4 上端连接有顶块 5,顶块 5 设有一定锥度。

[0015] 本实用新型的工作原理为:其拉杆 2 由顶出油缸 1 驱动水平运动,拉杆 2 上连动地安装固定有多个斜位块 3,斜位块 3 通过其上端的斜槽活动地定位连接顶杆 4 下端,顶杆 4 通过在斜位块 3 的斜槽内滑动来完成顶出和回位动作,顶杆 4 上端连接顶块 5,顶块 5 设有一定锥度,可以避免顶出装置的顶块 5 和模具镶件之间进入胶料被卡死,保证了顶出装置的顶出运动可靠稳定。

[0016] 对于本领域的技术人员来说,可根据以上描述的技术方案以及构思,做出其它各种相应的改变以及变形,而所有的这些改变以及变形都应该属于本实用新型权利要求的保护范围之内。

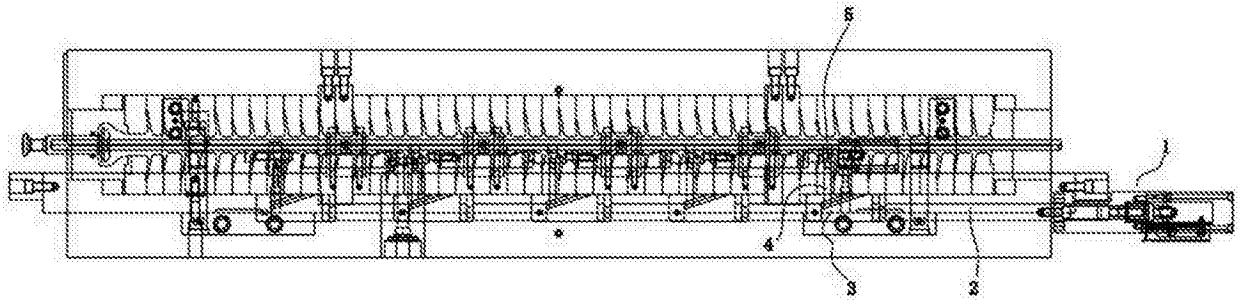


图 1

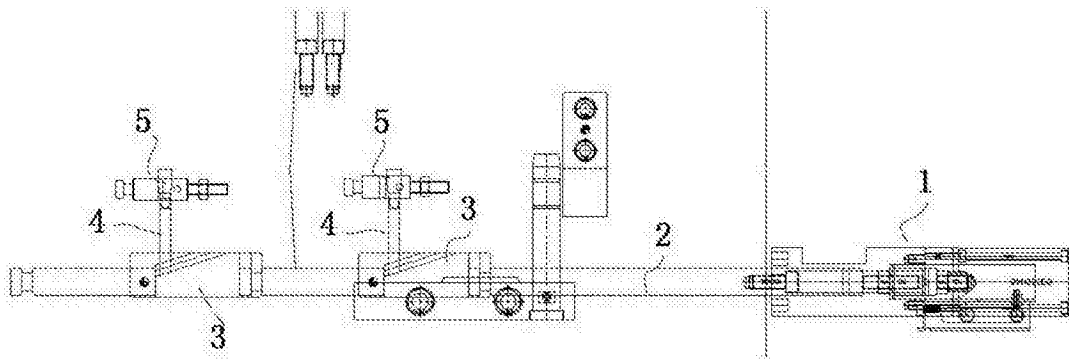


图 2

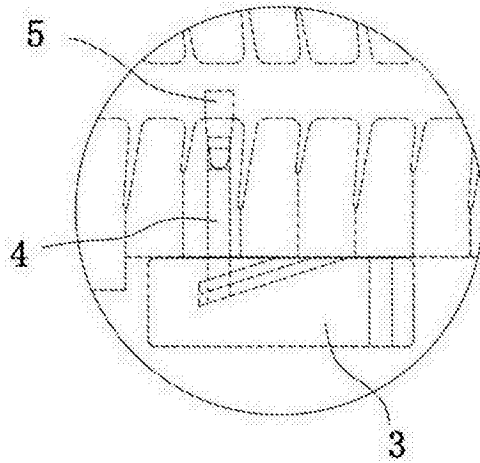


图 3