



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201931567 U

(45) 授权公告日 2011. 08. 17

(21) 申请号 201020691357. 6

(22) 申请日 2010. 12. 31

(73) 专利权人 慈溪新通达模具有限公司

地址 315318 浙江省宁波市慈溪市横河镇工
业园区慈溪新通达模具有限公司

(72) 发明人 孙立军

(74) 专利代理机构 杭州丰禾专利事务有限公
司 33214

代理人 王晓峰

(51) Int. Cl.

B29C 33/44 (2006. 01)

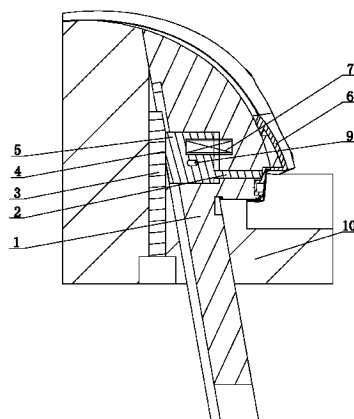
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种塑料模具的斜顶顶针顶出结构

(57) 摘要

本实用新型涉及塑料模具领域,尤其是一种塑料模具的斜顶顶针顶出结构。一种塑料模具的斜顶顶针顶出结构,包括动模板,所述动模板上设有侧面有一竖直滑动面的动模仁镶件和中部凹陷成槽的斜顶,所述斜顶将滑动设置在槽内的顶针压块顶着竖直滑动面,所述顶针压块和斜顶连接着弹簧,通过斜顶向上挤压所述设有顶针的顶针压块压缩弹簧向右滑动,顶针从斜顶顶出。本实用新型的有益之处:脱模效果好,安全系数高,加工方便,模具成本低。



1. 一种塑料模具的斜顶顶针顶出结构,包括动模板(10),其特征在于:所述动模板(10)上设有侧面有一竖直滑动面(4)的动模仁镶件(3)和中部凹陷成槽的斜顶(1),所述斜顶(1)将滑动设置在槽内的顶针压块(5)顶着竖直滑动面(4),所述顶针压块(5)和斜顶(1)连接着弹簧(7),通过斜顶(1)向上挤压所述设有顶针(2)的顶针压块(5)压缩弹簧(7)向右滑动,顶针(2)从斜顶(1)顶出。

2. 根据权利要求1所述的一种塑料模具的斜顶顶针顶出结构,其特征在于:所述斜顶(1)和顶针压块(5)分别设有定位销(9)和活动槽。

一种塑料模具的斜顶顶针顶出结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑料模具领域,尤其是一种塑料模具的斜顶顶针顶出结构。

背景技术

[0002] 在塑料模具的制造过程中,很多时候,产品在动模或定模方向有柱位、筋位、孔位的脱模方向与开模方向不一致,导致不能脱模,需要在动模或定模方向作斜顶或其它结构才能脱模,当需要出斜顶的塑料产品的筋条、柱位、孔位比较多且比较深时,压机成型时,塑料产品就容易包住斜顶不易脱模,会导致筋位或柱位根部拉白或拉裂,甚至有时在塑料产品筋位和柱位的包紧力下,产品跟着斜顶一起移动,严重导致塑料产品变形、顶针刮花塑料产品、撞伤塑料产品、以致于报废整件塑料产品,为后期的压机生产造成严重损失。

发明内容

[0003] 为了解决上述塑料产品不易脱模的技术问题,本实用新型提供一种脱模效果较好的塑料模具的斜顶顶针顶出结构。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种塑料模具的斜顶顶针顶出结构,包括动模板,所述动模板上设有侧面有一竖直滑动面的动模仁镶件和中部凹陷成槽的斜顶,所述斜顶将滑动设置在槽内的顶针压块顶着竖直滑动面,所述顶针压块和斜顶连接着弹簧,通过斜顶向上挤压所述设有顶针的顶针压块压缩弹簧向右滑动,顶针从斜顶顶出。

[0006] 作为优选,所述斜顶和顶针压块分别设有定位销和活动槽。

[0007] 使用本实用新型的技术方案,脱模效果好,安全系数高,加工方便,模具成本低。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

实施例

[0010] 如图1所示,一种塑料模具的斜顶顶针顶出结构,包括动模板10,所述动模板10上设有侧面有一竖直滑动面4的动模仁镶件3和中部凹陷成槽的斜顶1,所述斜顶1将滑动设置在槽内的顶针压块5顶着竖直滑动面4,所述顶针压块5和斜顶1连接着弹簧7,通过斜顶1向上挤压所述设有顶针2的顶针压块5压缩弹簧7向右滑动,顶针2从斜顶1顶出。

[0011] 所述斜顶1和顶针压块5分别设有定位销9和活动槽,限定顶针压块5的活动范围。

[0012] 斜顶1安装在动模板10中,斜顶1底部与顶针板锁住。模具开模后,顶针板垂直

向上推动,在这过程中,顶针压块 5 因为竖直滑动面 4,把向上的力转为向右的力,推动顶针 2 向右推动产品 6,这两个过程是同时作用的,直到顶针压块 5 碰到定位销 9 向右运动停止,这时的 7 弹簧处于压缩状态。模具合模,注塑机上的顶棍回缩,模具上的顶针板复位机构起作用,顶针板垂直向下运动,斜顶 1 也向下运动,压缩状态的弹簧 7 开始还原,带动顶针压块 5 向左复位,复位到开始时的状态。

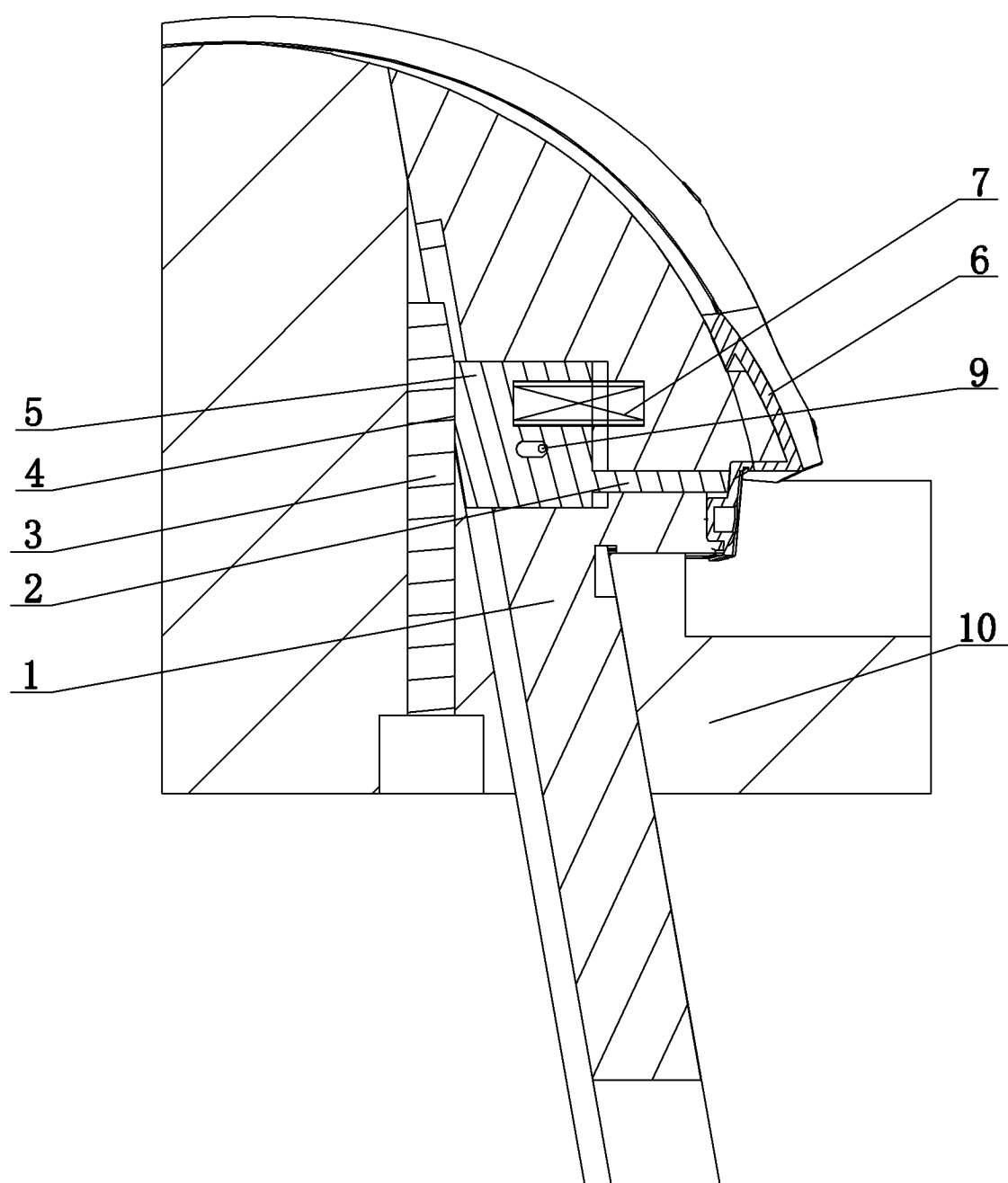


图 1