

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203357819 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 25

(21) 申请号 201320441207. 3

(22) 申请日 2013. 07. 18

(73) 专利权人 冯秀花

地址 362417 福建省安溪县桃舟乡棠棣村三
坪 18 号

(72) 发明人 冯秀花

(51) Int. Cl.

B29C 45/33 (2006. 01)

B29C 45/44 (2006. 01)

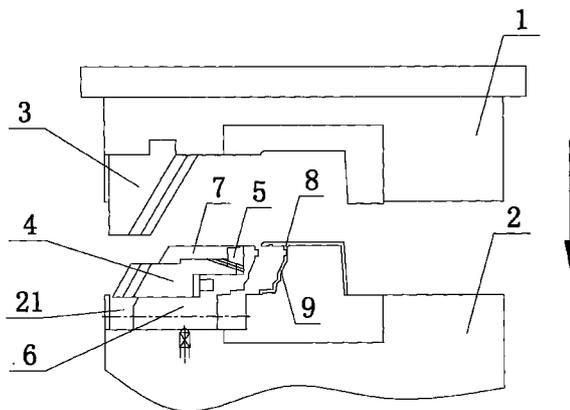
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种塑料模具滑块上走滑块装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种塑料模具滑块上走滑块装置,包括模具模仁、上模板和下模板,所述上模板设有第一滑块,第一滑块上设有滑杆;所述下模板左上端设有内腔,所述内腔内置有第二滑块,第二滑块沿着导槽在内腔中滑动;在第二滑块上滑配安装有与斜块,所述斜块上设有与滑杆相配的滑槽;所述斜块的右上端设有顶出结构,所述顶出结构在上模板与下模板闭合过程中,穿过滑块镶件与顶针板连接。当模具开模时,由注塑机产生动力,拉动上模板垂直运动,使第一滑块与第二滑块脱离,顶出结构穿过滑块镶件按照脱模方向做运动,可实现顺利脱模、安全可靠。



1. 一种塑料模具滑块上走滑块装置,包括模具模仁、上模板(1)和下模板(2),其特征在于:所述上模板(1)设有第一滑块(3),第一滑块(3)上设有滑杆;所述下模板(2)左上端设有内腔(21),所述内腔(21)内置有第二滑块(6),第二滑块(6)沿着导槽在内腔(21)中滑动;在第二滑块(6)上滑配安装有与斜块(4),所述斜块(4)上设有与滑杆相配的滑槽;所述斜块(4)的右上端设有顶出结构(5),所述顶出结构(5)在上模板(1)与下模板(2)闭合过程中,穿过滑块镶件(7)与顶针板(8)连接。

2. 根据权利要求1所述的一种塑料模具滑块上走滑块装置,其特征在于:所述顶针板(8)与第二滑块(6)连接处设有缓冲装置(9)。

3. 根据权利要求1所述的一种塑料模具滑块上走滑块装置,其特征在于:所述滑块镶件(7)安装在斜块(4)的上端,与第二滑块(6)一体成型。

一种塑料模具滑块上走滑块装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种塑料模具,尤其涉及一种塑料模具滑块上走滑块装置。

背景技术

[0002] 塑料模具,是塑料加工工业中和塑料成型机配套,赋予塑料制品以完整构型和精确尺寸的工具。由于塑料品种和加工方法繁多,塑料成型机和塑料制品的结构又繁简不一,所以,塑料模具的种类和结构也是多种多样的。

[0003] 在塑料产品中,为了满足产品的使用与装配要求,会在产品上设计出所需要的卡扣位或侧凹位。而在模具制造中对于产品的卡扣位或侧凹,通常就要设计出滑块结构来实现产品顺利脱模,然而当遇到产品侧凹处的出模方向不一致时,按照常规滑块设计则是无法保证实现顺利脱模。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了克服现有技术的不足,提供一种安全可靠、可顺利脱模的塑料模具滑块上走滑块装置。

[0005] 本实用新型是通过以下技术方案实现:一种塑料模具滑块上走滑块装置,包括模具模仁、上模板和下模板,所述上模板设有第一滑块,第一滑块上设有滑杆;所述下模板左上端设有内腔,所述内腔内置有第二滑块,第二滑块沿着导槽在内腔中滑动;在第二滑块上滑配安装有与斜块,所述斜块上设有与滑杆相配的滑槽;所述斜块的右上端设有顶出结构,所述顶出结构在上模板与下模板闭合过程中,穿过滑块镶件与顶针板连接。

[0006] 进一步地,所述顶针板与第二滑块连接处设有缓冲装置,用于在闭模过程中,缓解第二滑块与顶针板接触面处的冲击力。

[0007] 进一步地,所述滑块镶件安装在斜块的上端,与第二滑块一体成型。

[0008] 本实用新型当模具开模时,由注塑机产生动力,拉动动上模板垂直运动,使第一滑块与第二滑块脱离,顶出结构穿过滑块镶件按照脱模方向做运动,可实现顺利脱模、安全可靠。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型脱模状态示意图;

[0010] 图2为本实用新型闭模状态示意图。

具体实施方式

[0011] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0012] 参照图1-2,本具体实施方式采用以下技术方案:所述一种塑料模具滑块上走滑块装置,包括模具模仁、上模板1和下模板2,所述上模板1设有第一滑块3,第一滑块3上

设有滑杆；所述下模板 2 左上端设有内腔 21，所述内腔 21 内置有第二滑块 6，第二滑块 6 沿着导槽在内腔 21 中滑动；在第二滑块 6 上滑配安装有与斜块 4，所述斜块 4 上设有与滑杆相配的滑槽；所述斜块 4 的右上端设有顶出结构 5，所述顶出结构 5 在上模板 1 与下模板 2 闭合过程中，穿过滑块镶件 7 与顶针板 8 连接。

[0013] 值得注意的是，所述顶针板 8 与第二滑块 6 连接处设有缓冲装置 9，用于在闭模过程中，缓解第二滑块 6 与顶针板 8 接触面处的冲击力。

[0014] 值得注意的是，所述滑块镶件 7 安装在斜块 4 的上端，与第二滑块 6 一体成型。

[0015] 当模具开模时，由注塑机产生动力，拉动动上模板 1 垂直向上运动，使第一滑块 3 与第二滑块 6 脱离，顶出结构 5 穿过滑块镶件 7 按照脱模方向做运动，可实现顺利脱模、安全可靠。

[0016] 当模具闭模时，由注塑机产生动力，拉动动上模板 1 垂直向下运动，在第一滑块 3 与第二滑块 6 相互作用下，顶出结构 5 穿过滑块镶件 7 与顶针板 8 连接，从而顺利实现闭模。

[0017] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

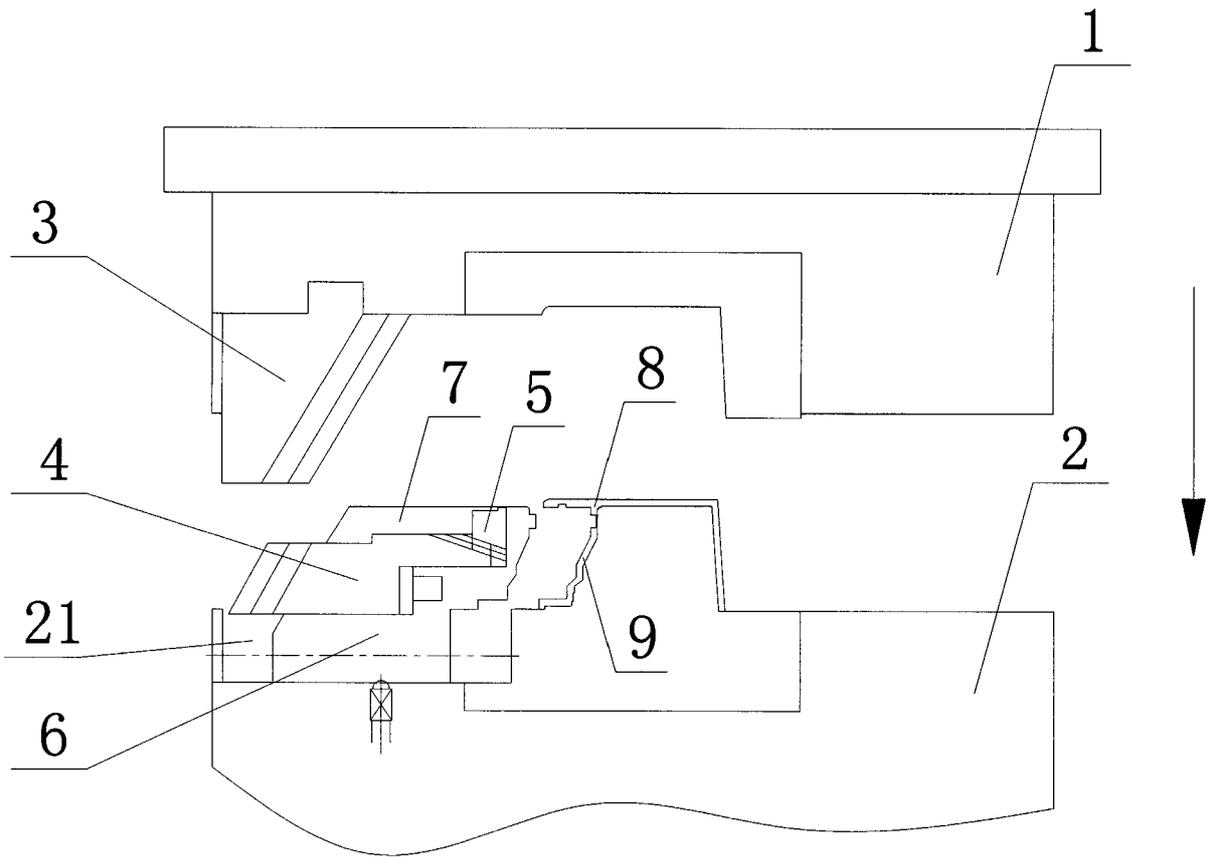


图 1

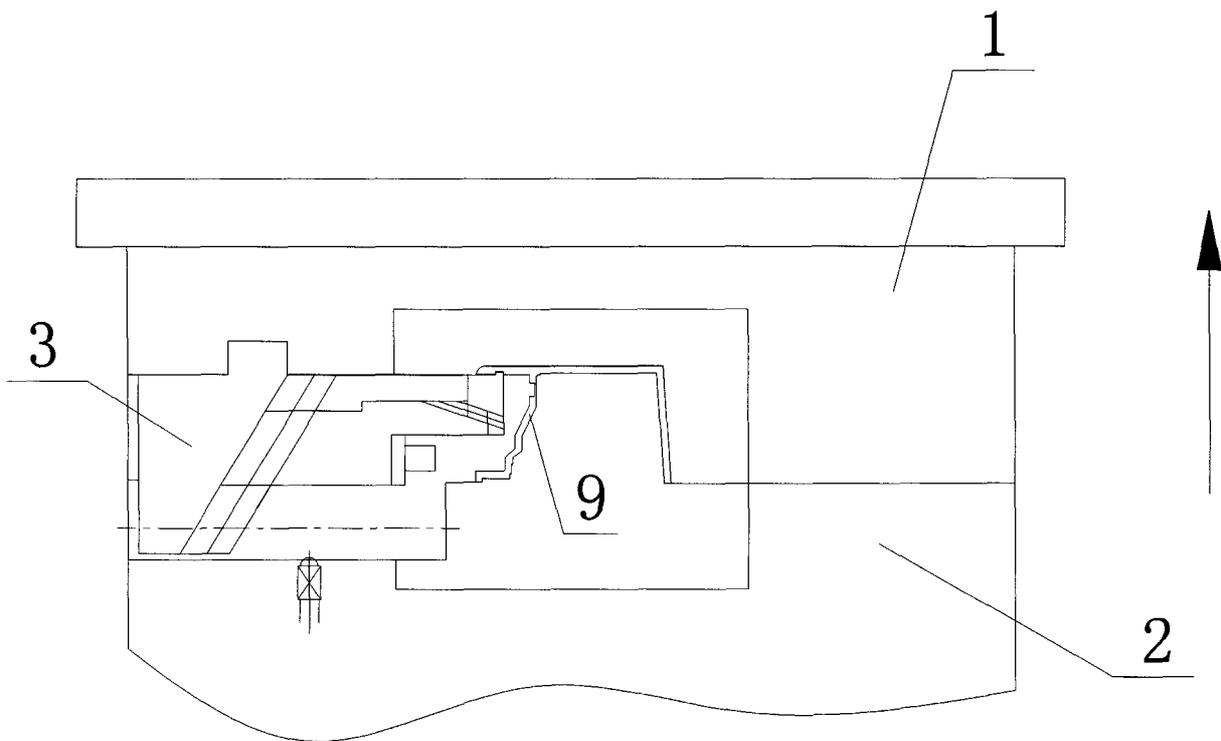


图 2