

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B29C 33/44 (2006.01)

B29C 45/33 (2006.01)

B29C 45/40 (2006.01)



# [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200920072701.0

[45] 授权公告日 2010年3月10日

[11] 授权公告号 CN 201419451Y

[22] 申请日 2009.5.21

[21] 申请号 200920072701.0

[73] 专利权人 上海天海电子有限公司

地址 201108 上海市闵行区景联路 188 弄 3 号

[72] 发明人 胡建立

[74] 专利代理机构 上海申汇专利代理有限公司  
代理人 翁若莹

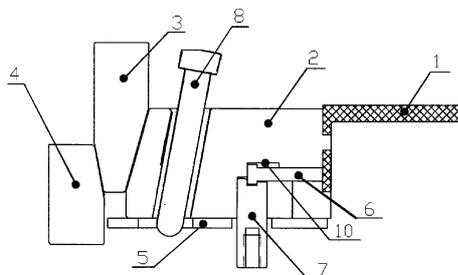
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

## [54] 实用新型名称

一种模具抽芯机构

## [57] 摘要

本实用新型提供了一种模具抽芯机构，包括油槽垫板，油槽垫板上设有滑块，滑块一侧设有产品，滑块中部设有斜导柱，滑块另一侧设有反锁装置，滑块与反锁装置之间设有斜楔，斜楔和斜导柱固定在模具定模上，其特征在于，所述滑块上设有凹槽，滑块顶针的一端设于凹槽中并与顶针固定块相啮合，滑块顶针的另一端紧靠产品顶针固定块固定在油槽垫板上。本实用新型的优点是所述滑块顶针是用顶针固定块固定于动模之中而不会随滑块一起移动。在滑块抽芯的过程中可以顶住产品使产品不会因为滑块的包紧力而产生变形。



1、一种模具抽芯机构，包括油槽垫板（5），油槽垫板（5）上设有滑块（2），滑块（2）一侧设有产品（1），滑块（2）中部设有斜导柱（8），滑块（2）另一侧设有反锁装置（4），滑块（2）与反锁装置（4）之间设有斜楔（3），斜楔（3）和斜导柱（8）固定在模具定模上，其特征在于，所述滑块（2）上设有凹槽（10），滑块顶针（6）的一端设于凹槽（10）中并与顶针固定块（7）相啮合，滑块顶针（6）的另一端紧靠产品（1），顶针固定块（7）固定在油槽垫板（5）上。

## 一种模具抽芯机构

### 技术领域

本实用新型提供了一种模具抽芯机构，用于对产品滑块部分包紧力比较大，容易拉变形的模具，属于注塑技术领域。

### 背景技术

一些注塑的塑料产品，由于产品的结构限制，产品在模具的滑块部分包紧力比较大，对于一般的滑块抽芯容易将产品拉变形，如图1所示，为传统的模具抽芯滑块示意图，由产品1，滑块2，斜楔3，反锁装置4，油槽垫板5和斜导柱8所组成，其中斜楔3和斜导柱8固定在模具定模，其余零件都留在动模部分。模具开模运动时斜导柱8带动滑块2在油槽垫板5上滑动，从而使滑块脱离产品，这样产品就能安全顶出。但是由于产品侧面的成型比较多，包紧力比较大，滑块抽芯时容易拉伤产品，导致报废率增高，影响生产。

### 发明内容

本实用新型的目的是提供一种不易拉伤产品，提高产品合格率从而能够使模具正常生产的模具抽芯机构。

为了达到上述目的，本实用新型的技术方案是提供一种模具抽芯机构，包括油槽垫板，油槽垫板上设有滑块，滑块一侧设有产品，滑块中部设有斜导柱，滑块另一侧设有反锁装置，滑块与反锁装置之间设有斜楔，斜楔和斜导柱固定在模具定模上，其特征在于，所述滑块上设有凹槽，滑块顶针的一端设于凹槽中并与顶针固定块相啮合，滑块顶针的另一端紧靠产品，顶针固定块固定在油槽垫板上。

本实用新型的优点是所述滑块顶针是用顶针固定块固定于动模之中而不会随滑块一起移动。在滑块抽芯的过程中可以顶住产品使产品不会因为滑块的包紧力而产生变形。

### 附图说明

图1为传统的模具抽芯滑块示意图；

图2为本实用新型的模具抽芯机构示意图。

### 具体实施方式

下面结合实施例进一步说明本实用新型。

#### 实施例

如图2所示，为本实用新型的模具抽芯机构示意图，所述的模具抽芯机构由滑块2，斜楔3，

反锁装置4, 油槽垫板5, 滑块顶针6, 顶针固定块7和斜导柱8组成。其中, 斜楔3和斜导柱8固定在模具定模, 其余零件都留在动模部分。

油槽垫板5上设有滑块2, 滑块2一侧设有产品1, 滑块2中部设有斜导柱8, 滑块2另一侧设有反锁装置4, 滑块2与反锁装置4之间设有斜楔3, 斜楔3和斜导柱8固定在模具定模上, 其特征在于, 所述滑块2上设有凹槽10, 滑块顶针6的一端设于凹槽10中并与顶针固定块7相啮合, 滑块顶针6的另一端紧靠产品1顶针固定块7固定在油槽垫板5上。

模具开模运动时斜导柱8带动滑块2在油槽垫板5上滑动, 由于滑块内部的滑块顶针6随同顶针固定块7一起固定在模板上, 因此不会随同滑块2一起运动, 所以该顶针6会始终顶住产品1, 从而使产品不会因为滑块的包紧力而产生变形。

通过使用这种新型的模具抽芯机构能够有效避免产品在脱模过程中因为抽芯包紧力所引起的产品变形, 有效的提高了产品的合格率, 降低了生产成本, 保证了模具的正常生产。

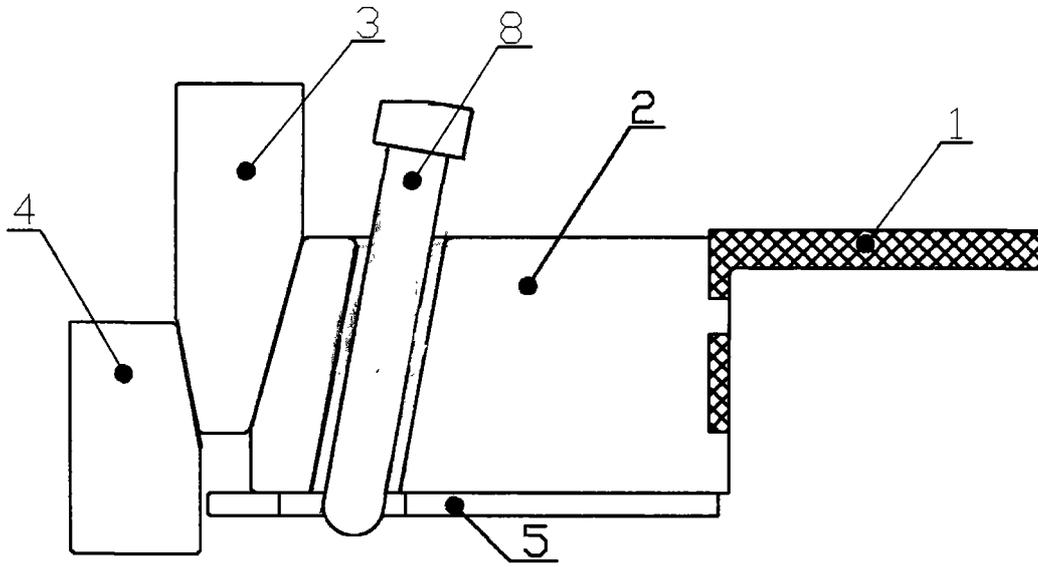


图 1

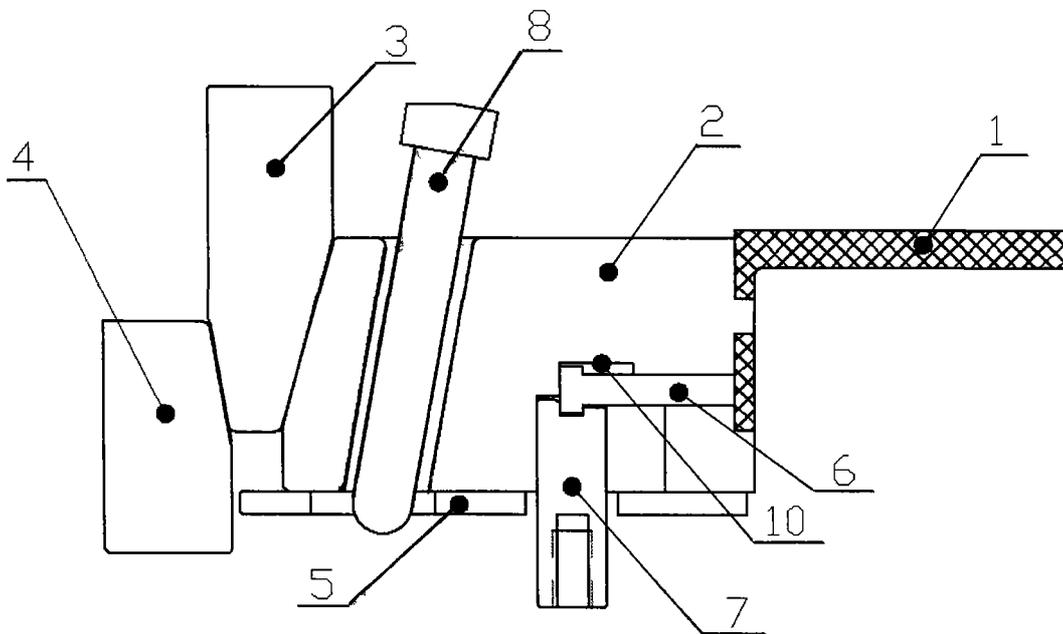


图 2