(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 216885058 U
(45)授权公告日 2022.07.05

(21)申请号 202220367192.X

(22)申请日 2022.02.21

(73)专利权人 许云岗
地址 318000 浙江省台州市椒江区洪家街道利民路51号

(72)发明人 许云岗

(51)Int.Cl.
*B29C 45/44*(2006.01)
*B29C 45/26*(2006.01)

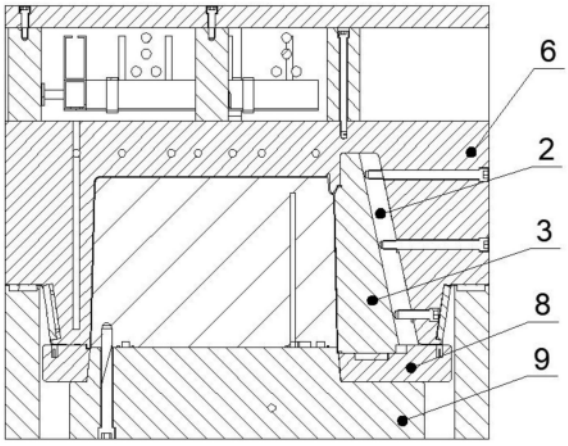
权利要求书1页 说明书3页 附图6页

(54)实用新型名称

一种滑块强拉模具结构

(57)摘要

本实用新型公开了一种滑块强拉模具结构，包括定模和动模部件；所述定模包括拉钩、滑块、梯型块、定模固定螺丝、滑块档位、定模板，所述定模板的两侧通过定模固定螺丝固定连接定模拉钩，所述定模板上固定连接梯型块，所述滑块与梯型块滑动连接，所述滑块外边两侧固定安装滑块档位；所述动模部件包括顶板、动模板、导柱，所述顶板通过导柱与动模板滑动连接。分型面依垂直方向打开一定距离后，顶板在机器顶出机构的作用下推动产品，其滑块整体保证了强度，使模具具有良好的稳定性。可根据实际加工需要，增强模具强度，模具结构简单，加工和维修其方便快捷，其倒扣脱模不仅适用于距离较小的倒扣结构，还能适应较大距离倒扣。




CN 216885058 U

1.一种滑块强拉模具结构,其特征在于,包括定模和动模部件;

所述定模包括拉钩(1)、滑块(3)、梯型块(2)、定模固定螺丝(4)、滑块档位(5)、定模板(6),所述定模板(6)的两侧通过定模固定螺丝(4)固定连接定模拉钩(1),所述定模板(6)上固定连接梯型块(2),所述滑块(3)与梯型块(2)滑动连接,所述滑块(3)外边两侧固定安装滑块档位(5);

所述动模部件包括顶板(8)、动模板(9)、导柱(10),所述顶板(8)通过导柱(10)与动模板(9)滑动连接。

2.根据权利要求1所述的一种滑块强拉模具结构,其特征在于,所述定模拉钩(1)设置有头部设置有90°弯曲的挂钩凸台(1-1)。

3.根据权利要求1所述的一种滑块强拉模具结构,其特征在于,所述定模板(6)上设有倾斜的第一凹槽(6-1),第一凹槽(6-1)内通过限位槽和螺丝固定连接梯型块(2)。

4.根据权利要求1所述的一种滑块强拉模具结构,其特征在于,所述滑块(3)上设置有第二凹槽(3-2),所述第二凹槽(3-2)与梯型块(2)滑动连接。

5.根据权利要求1所述的一种滑块强拉模具结构,其特征在于,所述滑块(3)外边两侧设有第一凸台(3-1),所述第一凸台(3-1)外侧设有孔,所述滑块档位(5)固定在第一凸台(3-1)的孔内。

6.根据权利要求1所述的一种滑块强拉模具结构,其特征在于,所述动模板(9)两边设有第三凹槽,第三凹槽内固定动模拉钩(7),所述动模拉钩(7)的头部固定设置头部设置有90°弯曲的挂钩台(7-1)。

# 一种滑块强拉模具结构

## 技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域，具体涉及一种滑块强拉模具结构。

## 背景技术

[0002] 一些塑料产品在设计需要的情况下，会使产品某区域产生常见的倒扣，这些倒扣将由注塑模具来实施，一般常采用斜顶、内外滑块或齿轮、齿条等结构来进行倒扣脱模，注塑模具是一种生产塑胶制品的工具，也是赋予塑胶制品完整结构和精确尺寸的工具，模具必须保证先将有倒扣的地方先脱离后，产品再顶出才能保证产品的完美性。注塑成型是批量生产某些形状复杂部件时用到的一种方法，具体指将受热融化的塑料由注塑机高压射入模腔，经冷却固化后得到成形产品。现有的注塑模具顶出结构不够方便实用。

## 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决现有技术的不足，本发明的目的是提供一种滑块强拉模具结构，一体型的结构简单而且强度牢靠而提出的一种结构。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型采用了如下技术方案：一种滑块强拉模具结构，包括定模和动模部件；

[0005] 所述定模包括拉钩、滑块、梯型块、定模固定螺丝、滑块档位、定模板，所述定模板的两侧通过定模固定螺丝固定连接定模拉钩，所述定模板上固定连接梯型块，所述滑块与梯型块滑动连接，所述滑块外边两侧固定安装滑块档位；

[0006] 所述动模部件包括顶板、动模板、导柱，所述顶板通过导柱与动模板滑动连接。

[0007] 优选的，所述定模拉钩设置有头部设置有90°弯曲的挂钩凸台。

[0008] 优选的，所述定模板上设有倾斜的第一凹槽，第一凹槽内通过限位槽和螺丝固定连接梯型块。

[0009] 优选的，所述滑块上设置有第二凹槽，所述第二凹槽与梯型块滑动连接。

[0010] 优选的，所述滑块外边两侧设有第一凸台，所述第一凸台外侧设有孔，所述滑块档位固定在第一凸台的孔内。

[0011] 优选的，所述动模板两边设有第三凹槽，第三凹槽内固定动模拉钩，所述动模拉钩的头部固定设置头部设置有90°弯曲的挂钩台。

[0012] 与现有技术相比，本实用新型的优点是：本实用新型的模具打开时，滑块两侧第一凸台紧固的档位被动模的第一拉钩凸台强拉滑动，滑块依斜度滑动一定距离时，滑块档位被定模的第二拉钩凸台限位，此时产品的倒扣就能够脱离成型块而顺利脱模，分型面依垂直方向打开一定距离后，顶板在机器顶出机构的作用下推动产品，其滑块整体保证了强度，使模具具有良好的稳定性。可根据实际加工需要，增强模具强度，模具结构简单，加工和维修其方便快捷，其倒扣脱模不仅适用于距离较小的倒扣结构，还能适应较大距离倒扣。

## 附图说明

[0013] 图1为本实用新型闭合状态外部结构示意图；

[0014] 图2为本实用新型闭合状态结构剖视示意图；

[0015] 图3为本实用新型的定模结构示意图；

[0016] 图4为本实用新型的动模结构示意图；

[0017] 图5为本实用新型的定模型腔示意图；

[0018] 图6为本实用新型滑块示意图；

[0019] 图7为本实用新型在滑块打开状态时示意图。

[0020] 图中：定模拉钩1、梯型块2、滑块3、定模固定螺丝4、滑块档位5、定模板6、动模拉钩7、顶板8、动模板9、导柱10、第一挂钩凸台1-1、第一凸台3-1、第二凹槽3-2、第一凹槽6-1、第二钩凸台 7-1。

## 具体实施方式

[0021] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明，对本实用新型实施例中的技术方案进行完整地、详细而清楚地描述，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，并不用于限定本实用新型。

[0022] 参照图1到图7，一种滑块强拉模具结构，包括定模和动模部件；

[0023] 所述定模包括拉钩1、滑块3、梯型块2、定模固定螺丝4、滑块档位5、定模板6，所述定模板6的两侧通过定模固定螺丝4固定连接定模拉钩1，所述定模板6上固定连接梯型块2，所述滑块3与梯型块2滑动连接，所述滑块3外边两侧固定安装滑块档位5；

[0024] 所述动模部件包括顶板8、动模板9、导柱10，所述顶板8通过导柱10与动模板9滑动连接。

[0025] 进一步地，所述定模拉钩1设置有头部设置有90°弯曲的第一挂钩凸台1-1。

[0026] 进一步地，所述定模板6上设有倾斜的第一凹槽6-1，第一凹槽 6-1内通过限位槽和螺丝固定连接梯型块2。

[0027] 进一步地，所述滑块3上设置有第二凹槽3-2，所述第二凹槽3-2 与梯型块2滑动连接。

[0028] 进一步地，所述滑块3外边两侧设有第一凸台3-1，所述第一凸台3-1外侧设有孔，所述滑块档位5固定在第一凸台3-1的孔内。

[0029] 进一步地，所述动模板9两边设有第三凹槽，第三凹槽内固定动模拉钩7，所述动模拉钩7的头部固定设置头部设置有90°弯曲的第二钩凸台7-1。

[0030] 当在注塑成型完成后，模具打开时，滑块3两侧第一凸台3-1紧固的档位5被动模部件的第二钩凸台7-1强拉滑动，滑块3依斜度滑动一定距离时，滑块档位5被定模的第一拉钩凸台1-1限位，分型面依垂直方向打开一定距离后，顶板8在机器顶出机构的作用下推动产品。

[0031] 在本实用新型的描述中，需要理解的是，术语“定”、“动”、“前”、“后”、“顶”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本实用新型和简化描述，而不是指示或暗示所指的装置或元件，必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0032] 最后应说明的是:以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

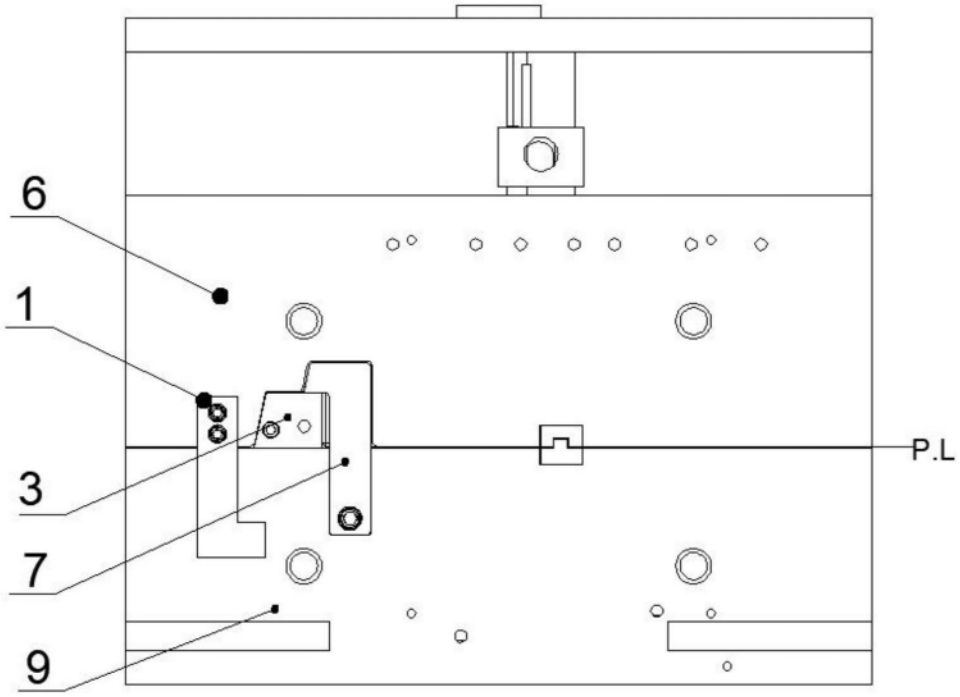



图1

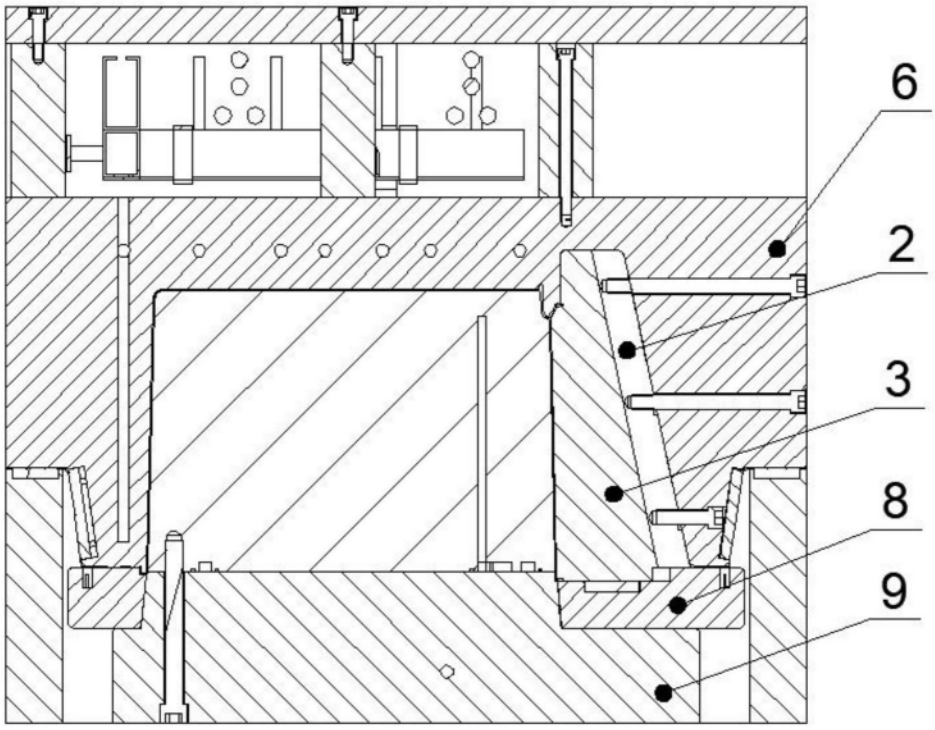



图2

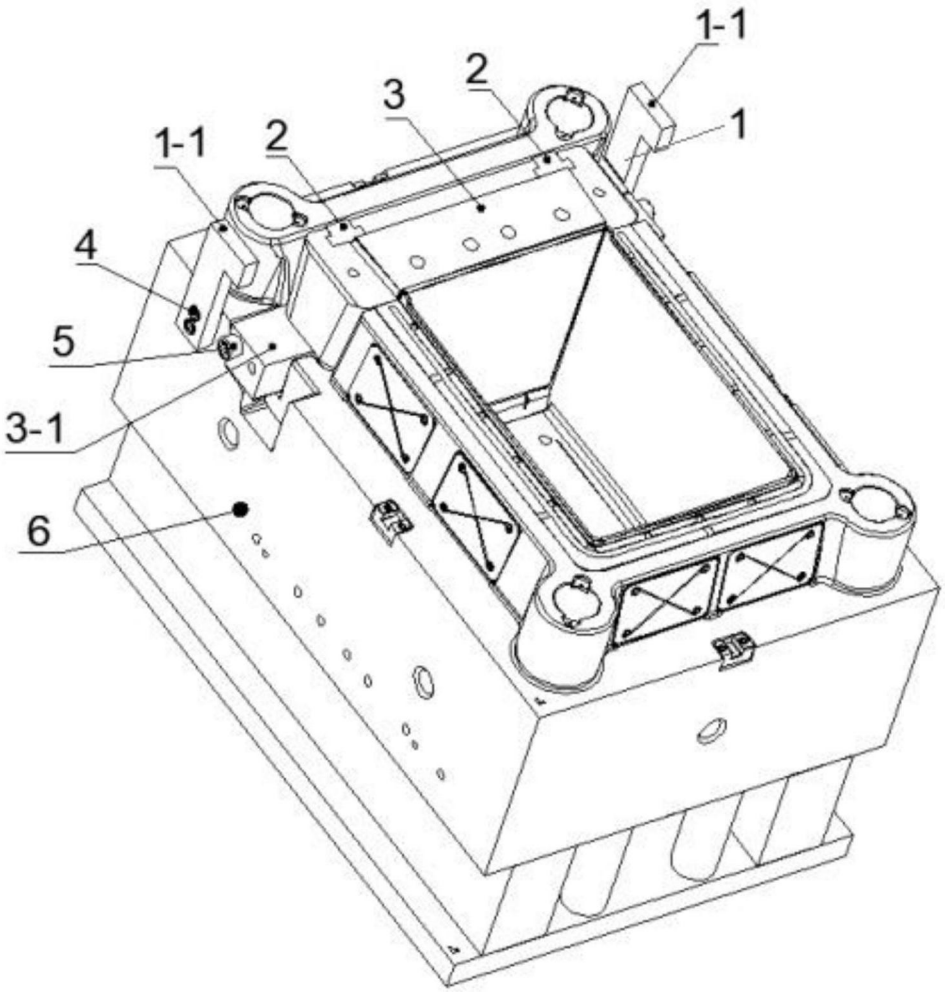



图3

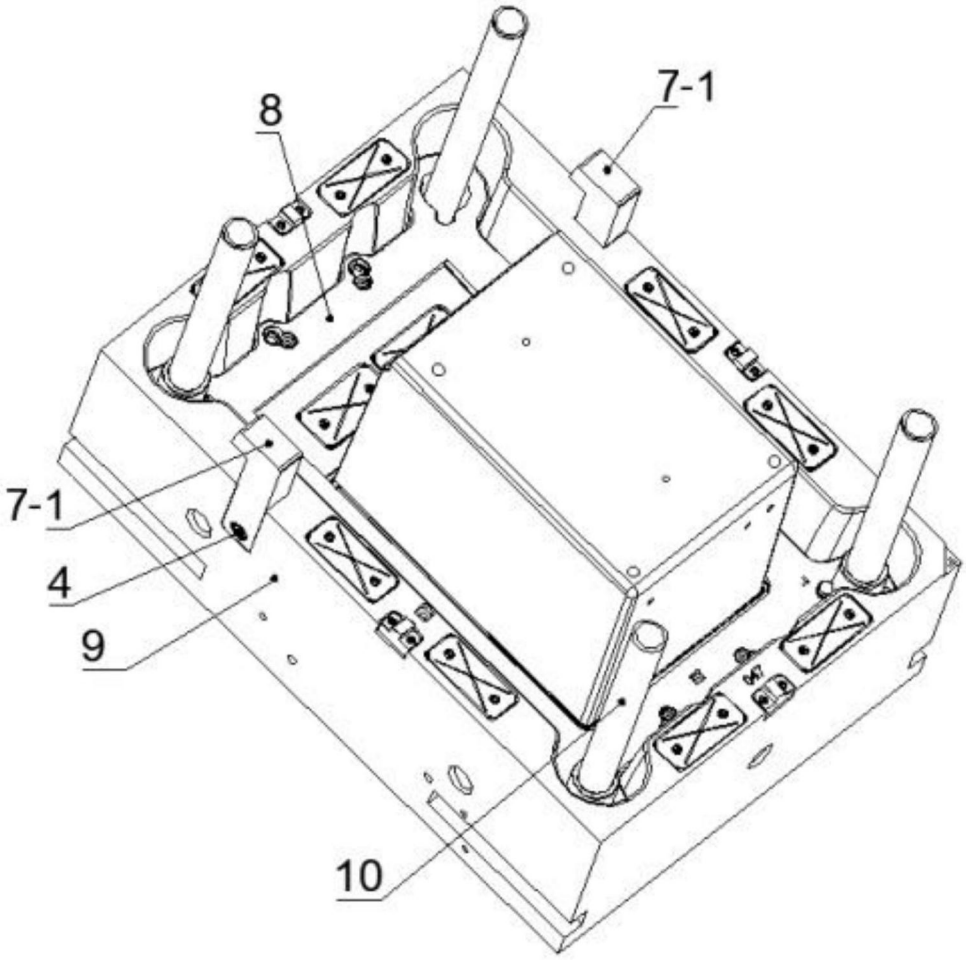



图4

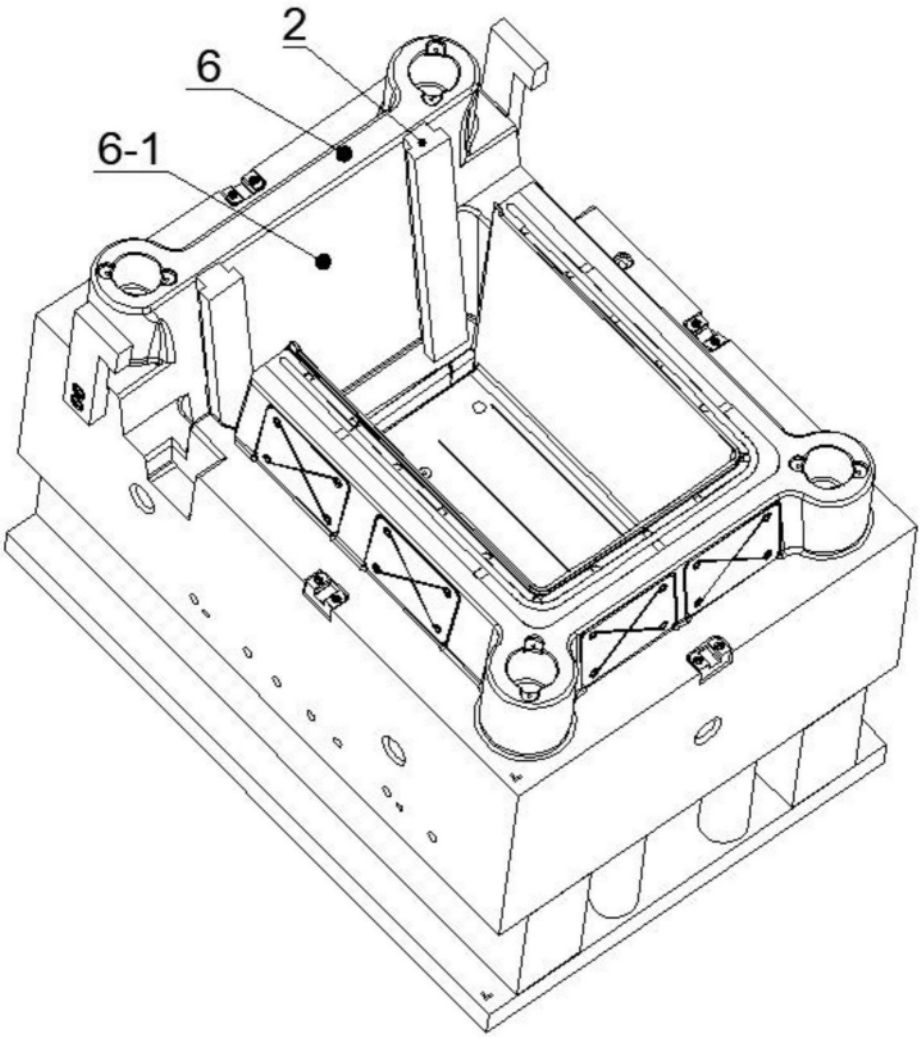



图5

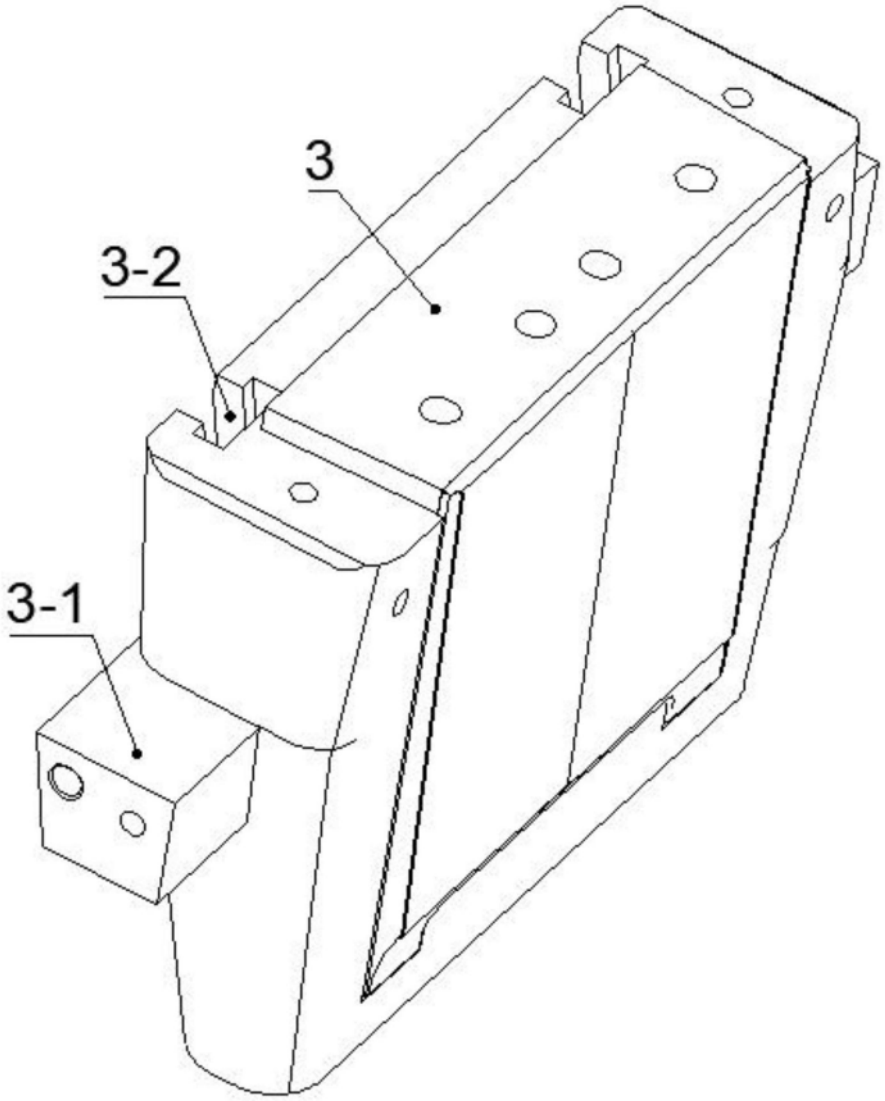



图6

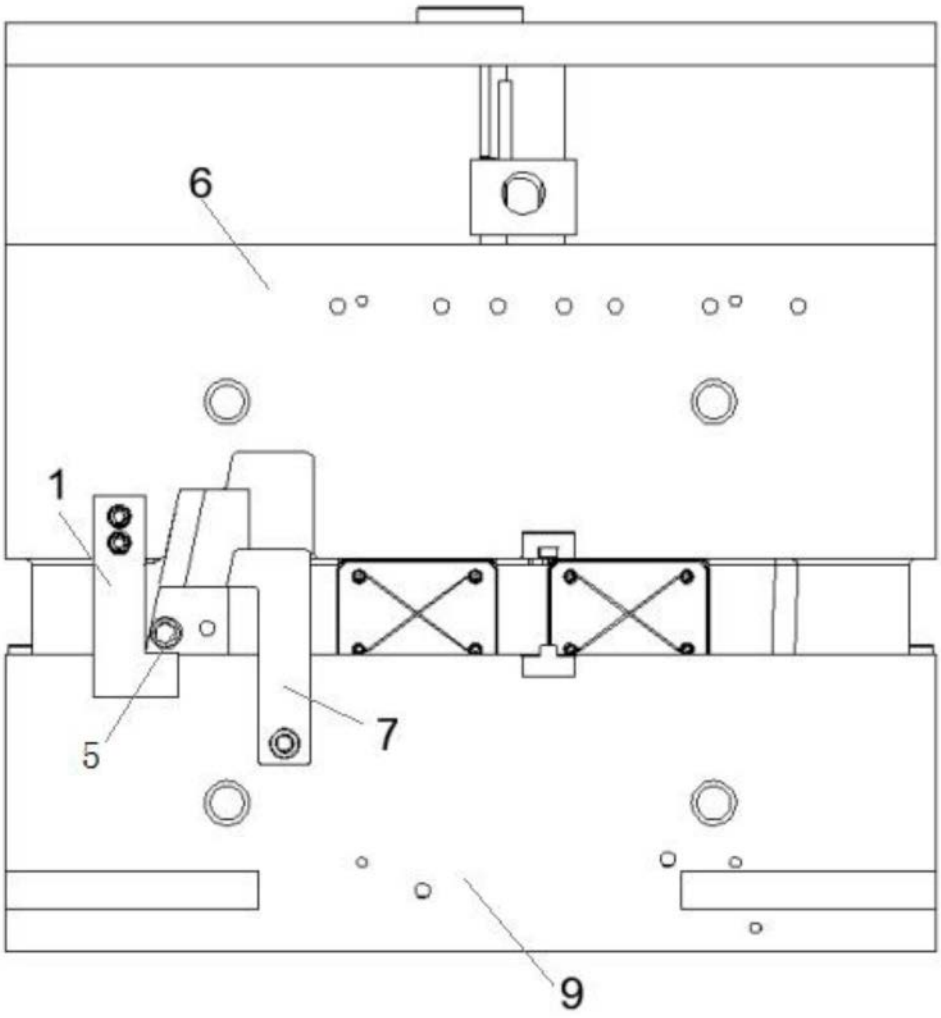



图7