



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205255429 U

(45) 授权公告日 2016. 05. 25

(21) 申请号 201521033340. 0

(22) 申请日 2015. 12. 07

(73) 专利权人 宁波如强模塑有限公司

地址 315600 浙江省宁波市宁海县经济开发区
宁东创新工业园风尚路 11 号宁波如
强模塑有限公司

(72) 发明人 夏建辉 陈建立

(51) Int. Cl.

B29C 45/33(2006. 01)

B29C 45/40(2006. 01)

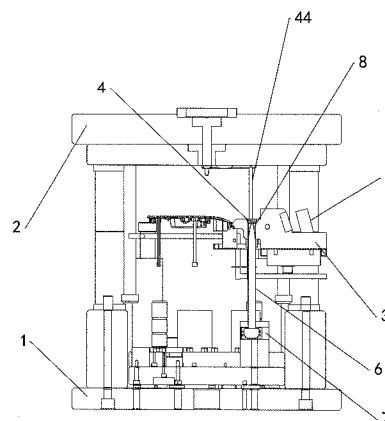
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种电信盒成型模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种电信盒成型模具,包括动模和定模,动模和定模合模时形成产品型腔,动模上设置有顶杆组件和滑块组件,滑块组件包括放有注塑料头的滑块,滑块上设置有驱动滑块向右平移的斜导柱,顶杆组件包括料头顶杆,料头顶杆上端穿过滑块与注塑料头相抵,料头顶杆内设置有向上顶出的芯子。本实用新型结构简单,能够解决注塑料头与注射流道在开模时发生的位置冲突问题。



1. 一种电信盒成型模具,包括动模和定模,所述的动模和定模合模时形成产品型腔,其特征在于所述的动模上设置有顶杆组件和滑块组件,所述的滑块组件包括放有注塑料头的滑块,所述的滑块上设置有驱动滑块向右平移的斜导柱,所述的顶杆组件包括料头顶杆,所述的料头顶杆上端穿过滑块与注塑料头相抵,所述的料头顶杆内设置有向上顶出的芯子;

所述的滑块由斜导柱驱动向右平移,放置在滑块上的注塑料头,以及穿过滑块的料头顶杆同时被滑块带出,所述的注塑料头最后由设置在料头顶杆内的芯子向上顶出。

2. 根据权利要求1所述的一种电信盒成型模具,其特征在于所述的顶杆组件还包括顶杆滑座,所述的顶杆滑座内设置有滑道,所述的料头顶杆下部设置在滑道内且可在滑道内滑动。

3. 根据权利要求1所述的一种电信盒成型模具,其特征在于所述的定模上设置有浇口套。

4. 根据权利要求1所述的一种电信盒成型模具,其特征在于所述的动模与定模之间设置方向导柱。

5. 根据权利要求1所述的一种电信盒成型模具,其特征在于所述的动模与定模之间设置有锁紧机构。

一种电信盒成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具领域,尤其是涉及一种电信盒成型模具。

背景技术

[0002] 注塑成型是批量生产某些形状复杂部件时用到的一种加工方法。具体指将受热融化的材料射入模腔,经冷却固化后,得到成型品。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。注塑模具一般由动模和定模两部分组成,动模安装在注射成型机的移动模板上,定模安装在注射成型机的固定模板上。在注射成型时动模与定模闭合构成浇注系统和型腔,开模时动模和定模分离以便取出塑料制品。

[0003] 模具的结构虽然根据塑料品种和性能、塑料制品的形状和结构以及注射机的类型等不同而千变万化,但是基本结构是一致的,即主要由浇注系统、成型零件、排气系统、温控系统和顶出系统组成。其中浇注系统和成型零件是与塑料直接接触部分,并随塑料和制品而变化,是塑模中最复杂,变化最大,要求加工光洁度和精度最高的部分;浇注系统是指塑料从射嘴进入型腔前的流道部分,包括主流道、冷料穴、分流道和浇口等。成型零件是指构成制品形状的各种零件,包括动模、定模和型腔、型芯、成型杆以及排气口等。

[0004] 如图1所示,产品从该电信盒模具内脱模必须先将注塑料头4顶出,而注塑料头4位于注射流道44的正下方,若在产品脱模时,直接顶出注塑料头4,注塑料头4势必会与注射流道44相碰撞,导致模具结构的破坏。

发明内容

[0005] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种电信盒成型模具,该模具通过一种机构能够解决注塑料头与注射流道在开模时发生的位置冲突问题。

[0006] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案为:一种电信盒成型模具,包括动模和定模,所述的动模和定模合模时形成产品型腔,所述的动模上设置有顶杆组件和滑块组件,所述的滑块组件包括放有注塑料头的滑块,所述的滑块上设置有驱动滑块向右平移的斜导柱,所述的顶杆组件包括料头顶杆,所述的料头顶杆上端穿过滑块与注塑料头相抵,所述的料头顶杆内设置有向上顶出的芯子;

[0007] 所述的滑块由斜导柱驱动向右平移,放置在滑块上的注塑料头,以及穿过滑块的料头顶杆同时被滑块带出,所述的注塑料头最后由设置在料头顶杆内的芯子向上顶出。

[0008] 作为本实用新型进一步改进,所述的顶杆组件还包括顶杆滑座,所述的顶杆滑座内设置有滑道,所述的料头顶杆下部设置在滑道内且可在滑道内滑动。

[0009] 作为本实用新型进一步改进,所述的定模上设置有浇口套。

[0010] 作为本实用新型进一步改进,所述的动模与定模之间设置方向导柱。

[0011] 作为本实用新型进一步改进,所述的动模与定模之间设置有锁紧机构。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的优点在于能够顺利将注塑料头顶出而不与注射流道相撞,利用滑块将注塑料头横向移出后,再利用顶杆将注塑料头顶出,避免了在开模时,

注射流道与注塑料头相撞。具体来说,该模具包括动模和定模,结构简单,在放有注塑料头的滑块上设置了与动模连接的斜导柱,当动模竖直下降时,斜导柱能够驱动滑块向右平移,与此同时,穿过滑块的料头顶杆也随着滑块向右平移,由于注塑料头与料头顶杆相抵,当滑块向右平移一段距离后,利用料头顶杆内的芯子将注塑料头顶出。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型结构。

具体实施方式

[0014] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0015] 如图1所示:一种电信盒成型模具,包括动模1和定模2,动模1和定模2合模时形成产品型腔,动模1上设置有顶杆组件和滑块3组件,滑块3组件包括放有注塑料头4的滑块3,滑块3上设置有驱动滑块3向右平移的斜导柱5,顶杆组件包括料头顶杆6,料头顶杆6上端穿过滑块3与注塑料头4相抵,料头顶杆6内设置有向上顶出的芯子8;

[0016] 滑块3由斜导柱5驱动向右平移,放置在滑块3上的注塑料头4,以及穿过滑块3的料头顶杆6同时被滑块3带出,注塑料头4最后由设置在料头顶杆6内的芯子8向上顶出。

[0017] 顶杆组件还包括顶杆滑座7,顶杆滑座7内设置有滑道,料头顶杆6下部设置在滑道内且可在滑道内滑动。定模2上设置有浇口套。动模1与定模2之间设置方向导柱。动模1与定模2之间设置有锁紧机构。

[0018] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

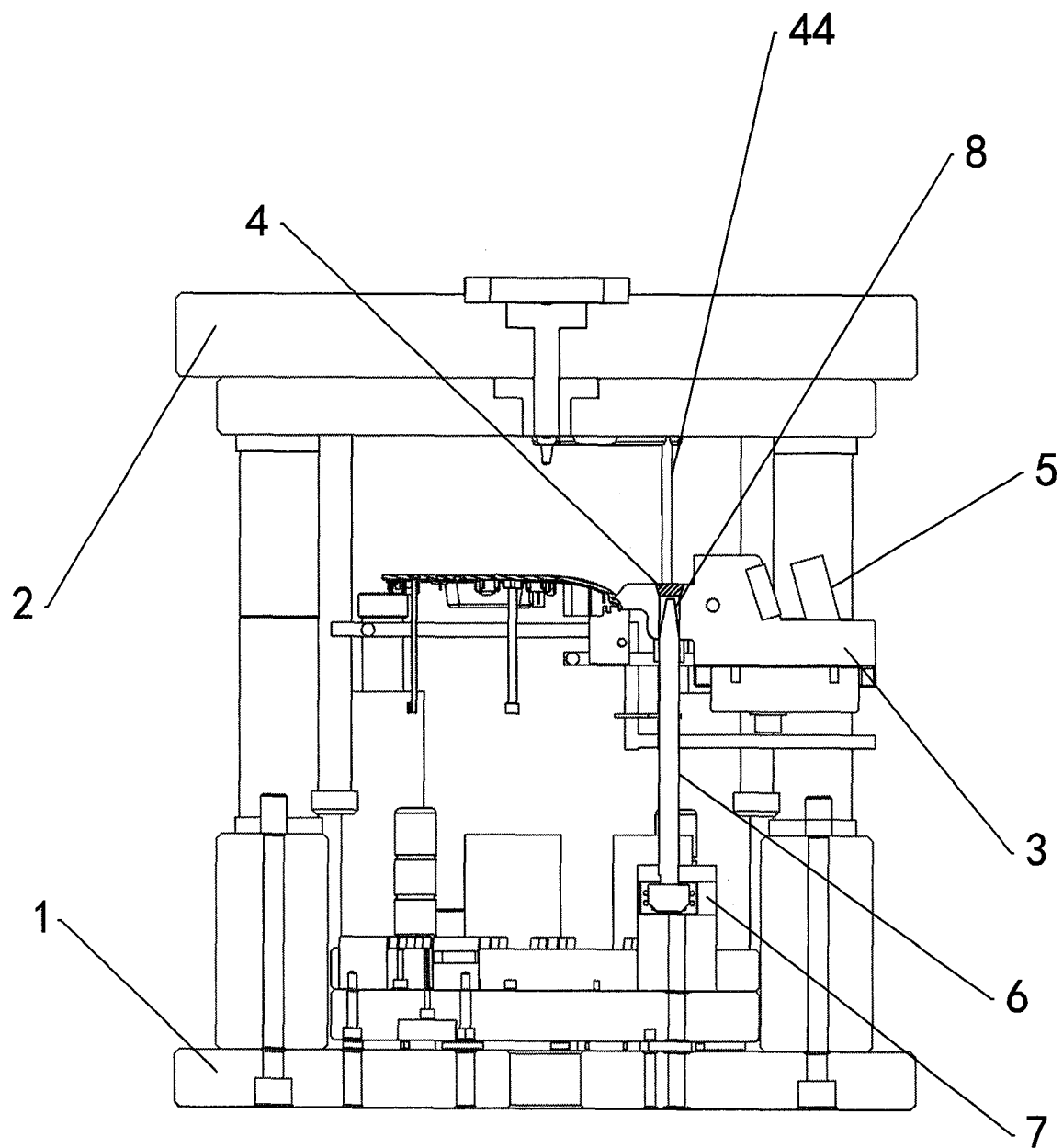


图1