



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215039879 U

(45) 授权公告日 2021.12.07

(21) 申请号 202120614660.4

(22) 申请日 2021.03.25

(73) 专利权人 宁海县第一注塑模具有限公司  
地址 315609 浙江省宁波市宁海县梅林街  
道三省中路18号

(72) 发明人 孙晓斌 丁波 俞琪楠

(74) 专利代理机构 宁波鼎源专利代理事务所  
(普通合伙) 33411

代理人 黄伟杰

(51) Int.Cl.

B29C 45/33 (2006.01)

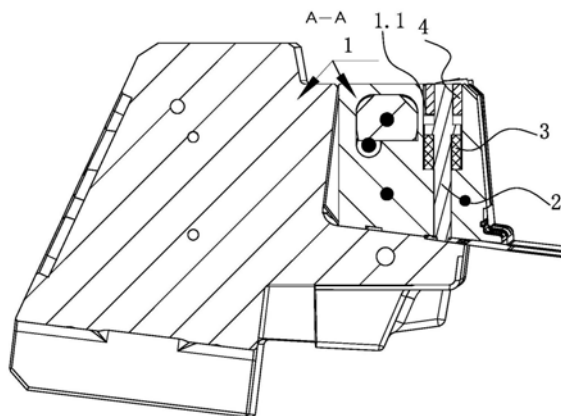
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

在注塑模具中实现大滑块内倒扣脱模的抽芯结构

(57) 摘要

本实用新型一种在注塑模具中实现大滑块内倒扣脱模的抽芯结构,包括大滑块、镶件、弹簧,所述的大滑块设有阶梯状孔道,镶件活动装配在阶梯状孔道内,镶件的前端延伸至模具的产品成型腔处,镶件的前端用于成型产品的通孔;弹簧套在镶件上,弹簧前端限位在阶梯状孔道内,弹簧的尾端限位在镶件内,弹簧处于压缩状态。在大滑块内设置成型产品通孔的小型抽芯机构,即弹簧和镶件,开模过程中通过弹簧的压缩状态产生的弹力,将镶件抽离产品的通孔,再通过油缸带动大滑块与产品分离,完成脱模。属于模具技术领域。



1. 一种在注塑模具中实现大滑块(1)内倒扣脱模的抽芯结构,其特征在于:包括大滑块(1)、镶件(2)、弹簧(3),所述的大滑块(1)设有阶梯状孔道(1.1),镶件(2)活动装配在阶梯状孔道(1.1)内,镶件(2)的前端延伸至模具的产品成型腔处,镶件(2)的前端用于成型产品的通孔;弹簧(3)套在镶件(2)上,弹簧(3)前端限位在阶梯状孔道(1.1)内,弹簧(3)的尾端限位在镶件(2)内,弹簧(3)处于压缩状态。

2. 根据权利要求1所述的在注塑模具中实现微孔无飞边的机构,其特征在于:所述的镶件(2)呈十字型状,弹簧(3)被镶件(2)压缩在阶梯状孔道(1.1)内。

3. 根据权利要求1所述的在注塑模具中实现微孔无飞边的机构,其特征在于:所述的镶件(2)的尾部套有导向套(4),导向套(4)安装在大滑块(1)上。

## 在注塑模具中实现大滑块内倒扣脱模的抽芯结构

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于模具技术领域,尤其是涉及一种在注塑模具中实现大滑块内倒扣脱模的抽芯结构。

### 背景技术

[0002] 注塑模具汽车配件行业常用的模具,汽车配件中有一大部分采用的是塑料材质制成,根据实际应用的要求,成型的塑料配件需要有安装孔;为了模具的整体性和体积,一般尽量采用一个滑块来实现产品面的成型,然而在成型安装孔后,滑块抽离方向与安装孔的中心线方向并不是一致的,也就是业内所说的存在倒扣,那么如果直接抽动滑块,会导致产品会被拉坏,因此有些企业就会采用两个滑块分别来成型产品,这样会导致模具体积的变大和机构的整体性。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于:提供一种采用一个大滑块也能实现产品安装孔处抽芯的抽芯结构。

[0004] 本实用新型采用的技术方案是:一种在注塑模具中实现大滑块内倒扣脱模的抽芯结构,包括大滑块、镶件、弹簧,所述的大滑块设有阶梯状孔道,镶件活动装配在阶梯状孔道内,镶件的前端延伸至模具的产品成型腔处,镶件的前端用于成型产品的通孔;弹簧套在镶件上,弹簧前端限位在阶梯状孔道内,弹簧的尾端限位在镶件内,弹簧处于压缩状态。

[0005] 所述的镶件呈十字型状,弹簧被镶件压缩在阶梯状孔道内。

[0006] 所述的镶件的尾部套有导向套,导向套安装在大滑块上。

[0007] 本实用新型的技术效果是:本产品作为一款在注塑模具中实现大滑块内倒扣脱模的抽芯结构,在大滑块内设置成型产品通孔的小型抽芯机构,即弹簧和镶件,开模过程中通过弹簧的压缩状态产生的弹力,将镶件抽离产品的通孔,再通过油缸带动大滑块与产品分离,完成脱模。

### 附图说明

[0008] 图1是本实用新型俯视图。

[0009] 图2是本实用新型剖视示意图。

[0010] 图中,大滑块1;阶梯状孔道1.1;镶件2;弹簧3;导向套4。

### 具体实施方式

[0011] 以下描述用于揭露本实用新型以使本领域技术人员能够实现本实用新型。以下描述中的优选实施例只作为举例,本领域技术人员可以想到其他显而易见的变型。

[0012] 如图1、图2所示,实施一:一种在注塑模具中实现大滑块1内倒扣脱模的抽芯结构,包括大滑块1、镶件2、弹簧3,所述的大滑块1设有阶梯状孔道1.1,镶件2活动装配在阶梯状

孔道1.1内,镶件2的前端延伸至模具的产品成型腔处,镶件2的前端用于成型产品的通孔;弹簧3套在镶件2上,弹簧3前端限位在阶梯状孔道1.1内,弹簧3的尾端限位在镶件2内,弹簧3处于压缩状态。

[0013] 所述的镶件2呈十字形状,弹簧3被镶件2压缩在阶梯状孔道1.1内。

[0014] 所述的镶件2的尾部套有导向套4,导向套4安装在大滑块1上。

[0015] 本实用新型的工作原理是:在大滑块1内设置成型产品通孔的小型抽芯机构,即弹簧3和镶件2,开模过程中通过弹簧3的压缩状态产生的弹力,将镶件2抽离产品的通孔,再通过油缸带动大滑块1与产品分离,完成脱模;相比于现有技术采用多个滑块和油缸,本实用新型结构更加紧凑。

[0016] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、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的范围内。

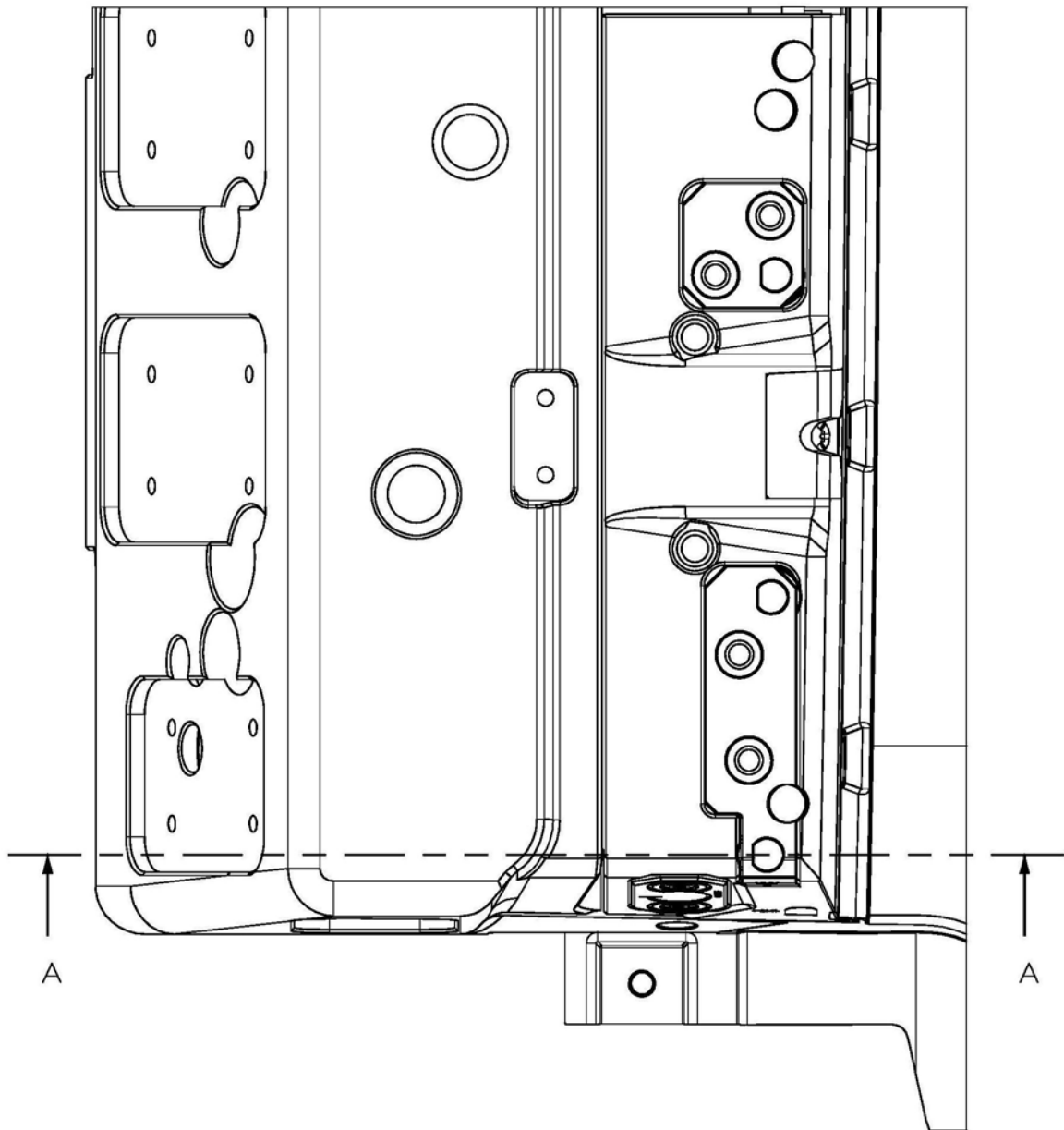


图1

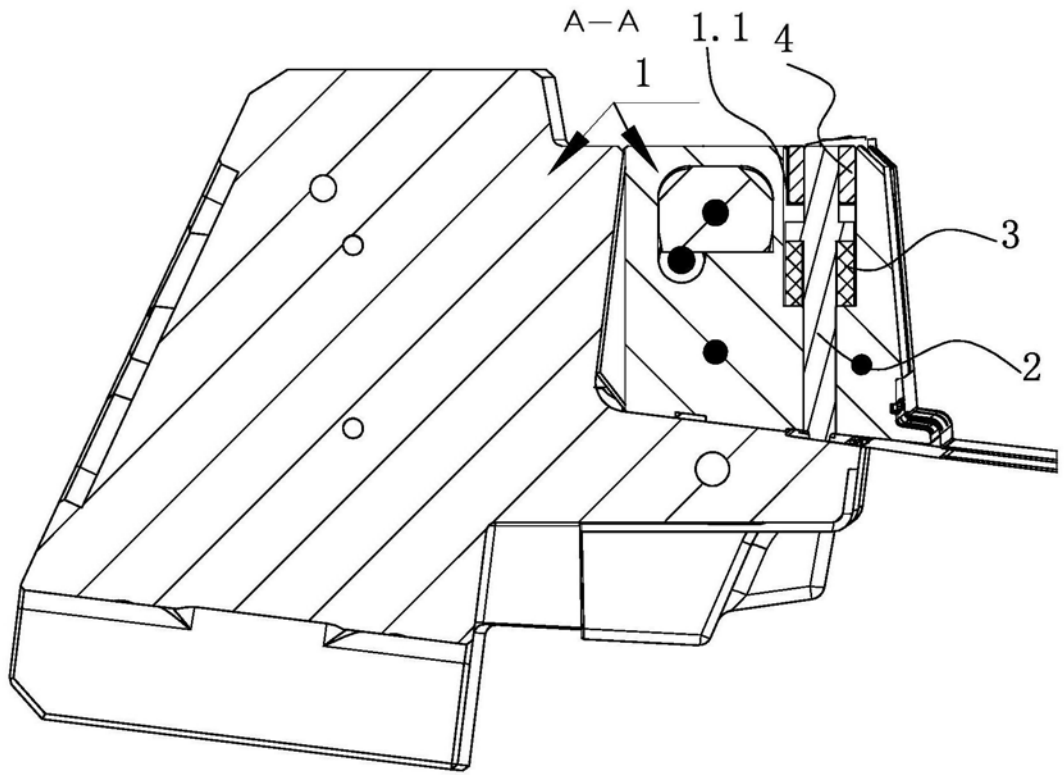


图2