



(21) 申请号 201420311653. 7

(22) 申请日 2014. 06. 12

(73) 专利权人 浙江誉隆科技发展有限公司

地址 318020 浙江省台州市黄岩新前街道北
院大道 26 号

(72) 发明人 周正富

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务

所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

B29C 45/40(2006. 01)

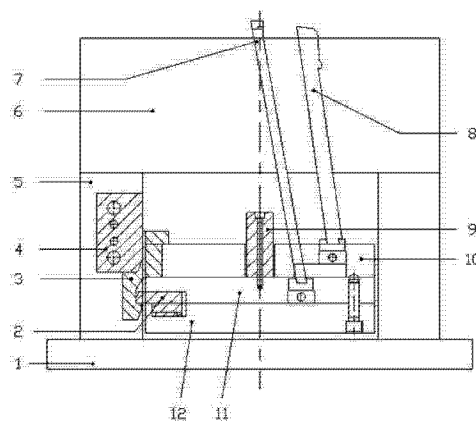
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

电动车后尾盖注塑模具二次顶出机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种电动车后尾盖注塑模具二次顶出机构,它涉及模具技术领域。它包括动模座板、滑动块、卡钩、卡钩滑动导向块、模具高度垫块、动模、第一斜顶、第二斜顶、一次顶出限位块、第二顶出板、第一顶出板和顶板固定板,动模座板上两侧设置有模具高度垫块,模具高度垫块之间从上往下依次设置有第二顶出板、第一顶出板、顶板固定板,第一顶出板上固定有一次顶出限位块,第一斜顶、第二斜顶分别与第一顶出板、第二顶出板相连,第二顶出板、第一顶出板左侧设置有滑动块、卡钩,滑动块与卡钩卡接配合。本实用新型可以减少弱小零件的顶出距离,从而保护薄弱零件不易被损坏,提升制品的质量,增加模具的可靠性,提升了模具寿命。



1. 电动车后尾盖注塑模具二次顶出机构,其特征在于,包括动模座板(1)、滑动块(2)、卡钩(3)、卡钩滑动导向块(4)、模具高度垫块(5)、动模(6)、第一斜顶(7)、第二斜顶(8)、一次顶出限位块(9)、第二顶出板(10)、第一顶出板(11)和顶板固定板(12),动模座板(1)上两侧设置有模具高度垫块(5),模具高度垫块(5)上设置有动模(6),模具高度垫块(5)之间从上往下依次设置有第二顶出板(10)、第一顶出板(11)、顶板固定板(12),第一顶出板(11)上固定有一次顶出限位块(9),第一斜顶(7)、第二斜顶(8)分别与第一顶出板(11)、第二顶出板(10)相连,第二顶出板(10)、第一顶出板(11)左侧设置有滑动块(2)、卡钩(3),滑动块(2)与卡钩(3)卡接配合,卡钩(3)一侧还设置有卡钩滑动导向块(4)。

2. 根据权利要求1所述的电动车后尾盖注塑模具二次顶出机构,其特征在于,所述的顶板固定板(12)上设置有注塑机顶杆,注塑机顶杆的顶部与第二顶出板(10)顶接。

电动车后尾盖注塑模具二次顶出机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及的是模具技术领域，具体涉及电动车后尾盖注塑模具二次顶出机构。

背景技术

[0002] 模具设计制品的顶出是模具注射成型过程中的最后一个环节，当制品如电动车后尾盖在模具中固化后，需要有一套有效的方式将其从模具中顶出，而顶出质量的好坏将最后决定制品的质量，因此制品的顶出是不可忽视的，在顶出中不能使制品变形、顶白、破裂等损坏制品的现象，而传统的顶出机构容易将制品的薄弱零件损坏，基于此，设计一种电动车后尾盖注塑模具二次顶出机构还是很有市场应用前景的。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术存在的不足，本实用新型目的在于提供一种电动车后尾盖注塑模具二次顶出机构，结构简单，设计合理，可以减少弱小零件的顶出距离，从而保护薄弱零件不易被损坏，提升制品的质量，增加模具的可靠性，提升了模具寿命。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型是通过如下的技术方案来实现：电动车后尾盖注塑模具二次顶出机构，包括动模座板、滑动块、卡钩、卡钩滑动导向块、模具高度垫块、动模、第一斜顶、第二斜顶、一次顶出限位块、第二顶出板、第一顶出板和顶板固定板，动模座板上两侧设置有模具高度垫块，模具高度垫块上设置有动模，模具高度垫块之间从上往下依次设置有第二顶出板、第一顶出板、顶板固定板，第一顶出板上固定有一次顶出限位块，第一斜顶、第二斜顶分别与第一顶出板、第二顶出板相连，第二顶出板、第一顶出板左侧设置有滑动块、卡钩，滑动块与卡钩卡接配合，卡钩一侧还设置有卡钩滑动导向块。

[0005] 作为优选，所述的顶板固定板上设置有注塑机顶杆，注塑机顶杆的顶部与第二顶出板顶接。

[0006] 本实用新型的有益效果：可以减少弱小零件的顶出距离，从而保护薄弱零件不易被损坏，增加模具的可靠性，提升了模具寿命。

附图说明

[0007] 下面结合附图和具体实施方式来详细说明本实用新型；

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 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。

[0010] 参照图 1，本具体实施方式采用以下技术方案：电动车后尾盖注塑模具二次顶出机构，包括动模座板 1、滑动块 2、卡钩 3、卡钩滑动导向块 4、模具高度垫块 5、动模 6、第一斜

顶 7、第二斜顶 8、一次顶出限位块 9、第二顶出板 10、第一顶出板 11 和顶板固定板 12,顶板固定板 12 上设置有注塑机顶杆,注塑机顶杆的顶部与第二顶出板 10 顶接,动模座板 1 上两侧设置有模具高度垫块 5,模具高度垫块 5 上设置有动模 6,模具高度垫块 5 之间从上往下依次设置有第二顶出板 10、第一顶出板 11、顶板固定板 12,第一顶出板 11 上固定有一次顶出限位块 9,第一斜顶 7、第二斜顶 8 分别与第一顶出板 11、第二顶出板 10 相连,第二顶出板 10、第一顶出板 11 左侧设置有滑动块 2、卡钩 3,滑动块 2 与卡钩 3 卡接配合,卡钩 3 一侧还设置有卡钩滑动导向块 4。

[0011] 本具体实施方式的工作原理:模具开模顶出时,注塑机顶杆顶在零件第二顶出板 10 上,此时卡钩 3 卡住滑动块 2,第二顶出板 10、第一顶出板 11 和顶板固定板 12 同时往上顶出,导致第一斜顶 7、第二斜顶 8 同时往上运动,当固定在第一顶出板 11 上面的一次顶出限位块 9 与动模 6 接触时,滑动块 2 也同步与卡钩滑动导向块 4 斜面接触,导致滑动块 2 克服后方弹簧的压力往右运动,最终与卡钩 3 脱离,从而使得第一顶出板 11 和顶板固定板 12 停止往上运动,同时第一斜顶 7 同步停止向上顶出,随着注塑机的继续顶出,最终第二斜顶 8 完成脱模,整个顶出工作完成。

[0012] 模具复位时,在复位弹簧的弹力作用下,第二顶出板 10 带着第二斜顶 8 往下运动,当第二顶出板 10 接触到第一顶出板 11 时,滑动块 2 也同步与卡钩滑动导向块 4 斜面接触处开始滑离,导致滑动块 2 在后方弹簧的压力往左运动,最终与卡钩 3 卡紧,实现第二顶出板 10、第一顶出板 11 和顶板固定板 12 三块板刚性连接,为下一次的模具顶出做好准备。

[0013] 本具体实施方式结构简单,设计合理,可以减少弱小零件的顶出距离,从而保护薄弱零件不易被损坏,提升制品的质量,增加模具的可靠性,提升了模具寿命。

[0014] 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。

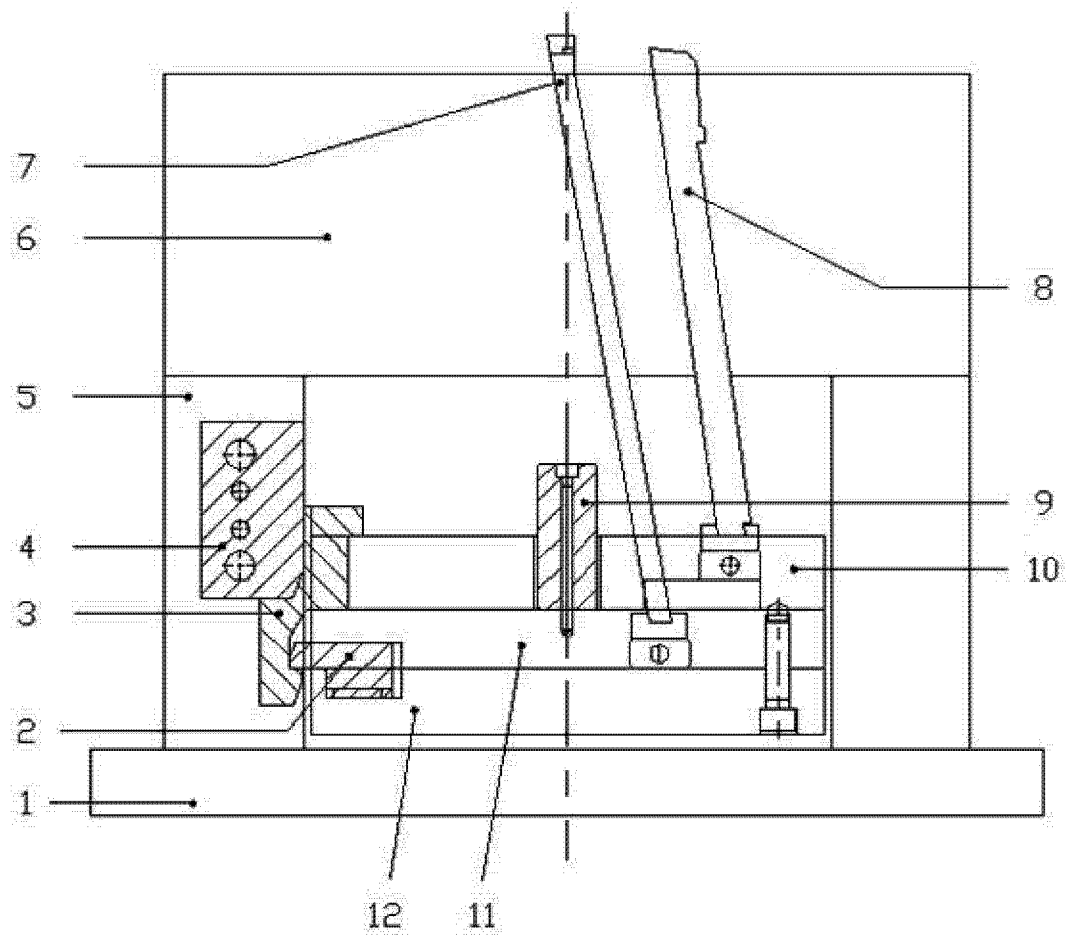


图 1