



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214214545 U

(45) 授权公告日 2021.09.17

(21) 申请号 202022648657.2

(22) 申请日 2020.11.16

(73) 专利权人 厦门新鸿洲精密科技有限公司

地址 361000 福建省厦门市集美区后溪镇
新村新田路11号

(72) 发明人 沈文振 吴承谔 杨定鑫 洪安东

(74) 专利代理机构 厦门市新华专利商标代理有限公司 35203

代理人 朱凌

(51) Int. Cl.

B29C 45/14 (2006.01)

B29C 45/40 (2006.01)

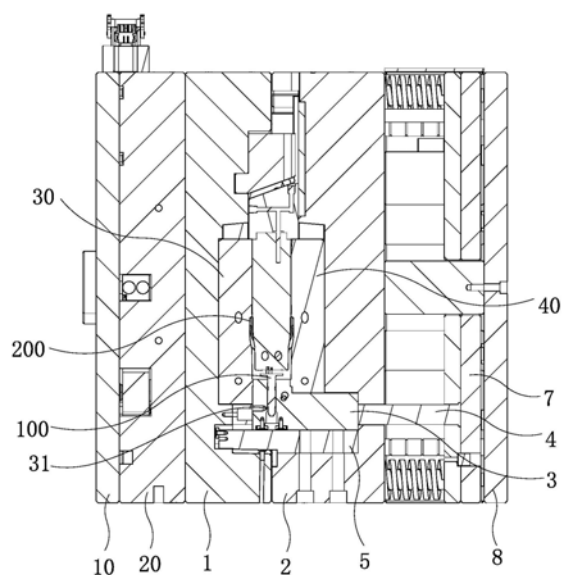
权利要求书1页 说明书2页 附图7页

(54) 实用新型名称

埋入注塑模具的脱模结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种埋入注塑模具的脱模结构,包括定模板、动模板、动模嵌件滑块、顶杆、滑轨、内抽芯子;所述动模嵌件滑块的下部活动套置在动模板的动滑块槽内,动模嵌件滑块的下端与顶杆的上端顶靠,动模嵌件滑块的上部伸入型腔且动模嵌件滑块的上部设有供嵌件插入的固定孔或槽,内抽芯子的内端间隙穿过动模嵌件滑块后伸入型腔,内抽芯子的外端滑接在滑轨上,滑轨固定在动模板上。由于注塑前,嵌件的大部分被放入动模嵌件滑块的固定孔或槽内,再将嵌件与动模嵌件滑块一起放置在模具型腔内;合模时,动模嵌件滑块复位,同时,内抽芯子在滑轨的驱动下复位,开模时,顶杆将套置在动模嵌件滑块上的产品顶出型腔。



1. 一种埋入注塑模具的脱模结构,其特征在于:包括定模板、动模板、动模嵌件滑块、顶杆、滑轨、内抽芯子;所述定模板与动模板相对而设,动模嵌件滑块的下部活动套设在动模板的动滑块槽内,动模嵌件滑块的下端与顶杆的上端顶靠,动模嵌件滑块的上部伸入型腔且动模嵌件滑块的上部设有供嵌件插入的固定孔或槽,内抽芯子的内端间隙穿过动模嵌件滑块后伸入型腔,内抽芯子的外端滑接在滑轨上,滑轨固定在动模板上。

2. 根据权利要求1所述的埋入注塑模具的脱模结构,其特征在于:所述滑轨上开设有T型槽且该T型槽的上端敞开;所述内抽芯子的外端为一个T型块,内抽芯子外端的T型块滑接在滑轨的T型槽内。

3. 根据权利要求2所述的埋入注塑模具的脱模结构,其特征在于:所述T型槽为倾斜设置。

4. 根据权利要求1所述的埋入注塑模具的脱模结构,其特征在于:还包括顶板和动模座板,该顶板设置在动模板与动模座板之间,顶杆的下端固定在顶板上。

埋入注塑模具的脱模结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具,特别是涉及一种埋入注塑模具的脱模结构。

背景技术

[0002] 埋入注塑模具是生产带有嵌件的塑料制品的工具,应用十分广泛。现有的埋入注塑模具在注塑成型中,嵌件放置在动模仁的安装槽内,合模过程中,嵌件易倾斜掉落。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种嵌件固定准确、抽芯容易的埋入注塑模具的脱模结构。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术解决方案是:

[0005] 本实用新型是一种埋入注塑模具的脱模结构,包括定模板、动模板、动模嵌件滑块、顶杆、滑轨、内抽芯子;所述定模板与动模板相对而设,动模嵌件滑块的下部活动套置在动模板的动滑块槽内,动模嵌件滑块的下端与顶杆的上端顶靠,动模嵌件滑块的上部伸入型腔且动模嵌件滑块的上部设有供嵌件插入的固定孔或槽,内抽芯子的内端间隙穿过动模嵌件滑块后伸入型腔,内抽芯子的外端滑接在滑轨上,滑轨固定在动模板上。

[0006] 所述滑轨上开设有T型槽且该T型槽的上端敞开;所述内抽芯子的外端为一个T型块,内抽芯子外端的T型块滑接在滑轨的T型槽内。

[0007] 所述T型槽为倾斜设置。

[0008] 本实用新型还包括顶板和动模座板,该顶板设置在动模板与动模座板之间,顶杆的下端固定在顶板上。

[0009] 采用上述方案后,由于本实用新型包括定模板、动模板、动模嵌件滑块、顶杆、滑轨、内抽芯子,注塑前,嵌件的大部分被放入动模嵌件滑块的固定孔或槽内,再将嵌件与动模嵌件滑块一起放置在模具型腔内;合模时,动模嵌件滑块复位,同时,内抽芯子在滑轨的驱动下复位,开模时,顶杆将套置在动模嵌件滑块上的产品以及活动套置在动模嵌件滑块内的内抽芯子一起顶出型腔。

[0010] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步的说明。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型的俯视图;

[0012] 图2是图1沿B-B线的剖视图;

[0013] 图3是图1沿C-C线的剖视图;

[0014] 图4是本实用新型定模板的仰视图;

[0015] 图5是本实用新型动模板的俯视图。

[0016] 图6是本实用新型动模板的轴测图;

[0017] 图7是图5沿E-E线的剖视图;

[0018] 图8是本实用新型滑轨的截面图。

具体实施方式

[0019] 如图2、图5-图8所示,本实用新型是一种埋入注塑模具的脱模结构,包括定模板1、动模板2、动模嵌件滑块3、顶杆4、滑轨5、内抽芯子6、顶板7和动模座板8。

[0020] 所述定模板1与动模板2相对而设,动模嵌件滑块3的下部活动套置在动模板1的动滑块槽11内,动模嵌件滑块3的下端与顶杆的4上端顶靠,顶杆4的下端固定在顶板7上,顶板7设置在动模板2与动模座板8之间,动模嵌件滑块3的上部伸入型腔且动模嵌件滑块3的上部设有供嵌件100插入的固定孔或槽31,内抽芯子6的内端间隙穿过动模嵌件滑块3后伸入型腔,内抽芯子6的外端滑接在滑轨5上,滑轨5固定在动模板2上。在本实施例中,所述滑轨5上开设有T型槽51且该T型槽51的上端敞开;所述内抽芯子6的外端为一个T型块61,内抽芯子6外端的T型块61滑接在滑轨5的T型槽51内所述T型槽51为倾斜设置(如图7示)。

[0021] 如图1-图3所示,是本实用新型应用的一个实施例:它还包括定模座板10、流道板20、定模仁30、动模仁40、动模脚块50;所述定模座板10、流道板20、定模板1依次固定在一起,定模仁30固定在定模板1内,动模板2的顶面与定模板1的底面相对,动模板2、动模脚块50、动模座板8依次固定在一起,动模仁40安装在动模板2内。

[0022] 本实用新型的工作原理:

[0023] 注塑前,嵌件100的大部分被放入动模嵌件滑块3的固定孔或槽31内,再将嵌件100与动模嵌件滑块3一起放置在模具型腔内;合模时,动模嵌件滑块3复位,同时,内抽芯子6在滑轨5的驱动下复位,开模时,顶杆4将套置在动模嵌件滑块3上的产品200顶出型腔,由于滑轨5的T型槽51为倾斜设置,动模嵌件滑块3向外运动过程中,内抽芯子6在滑轨5的T型槽51的导向作用下向下移动以方便产品200脱模。

[0024] 以上所述,仅为本实用新型较佳实施例而已,故不能以此限定本实用新型实施的范围,即依本实用新型申请专利范围及说明书内容所作的等效变化与修饰,皆应仍属本实用新型专利涵盖的范围内。

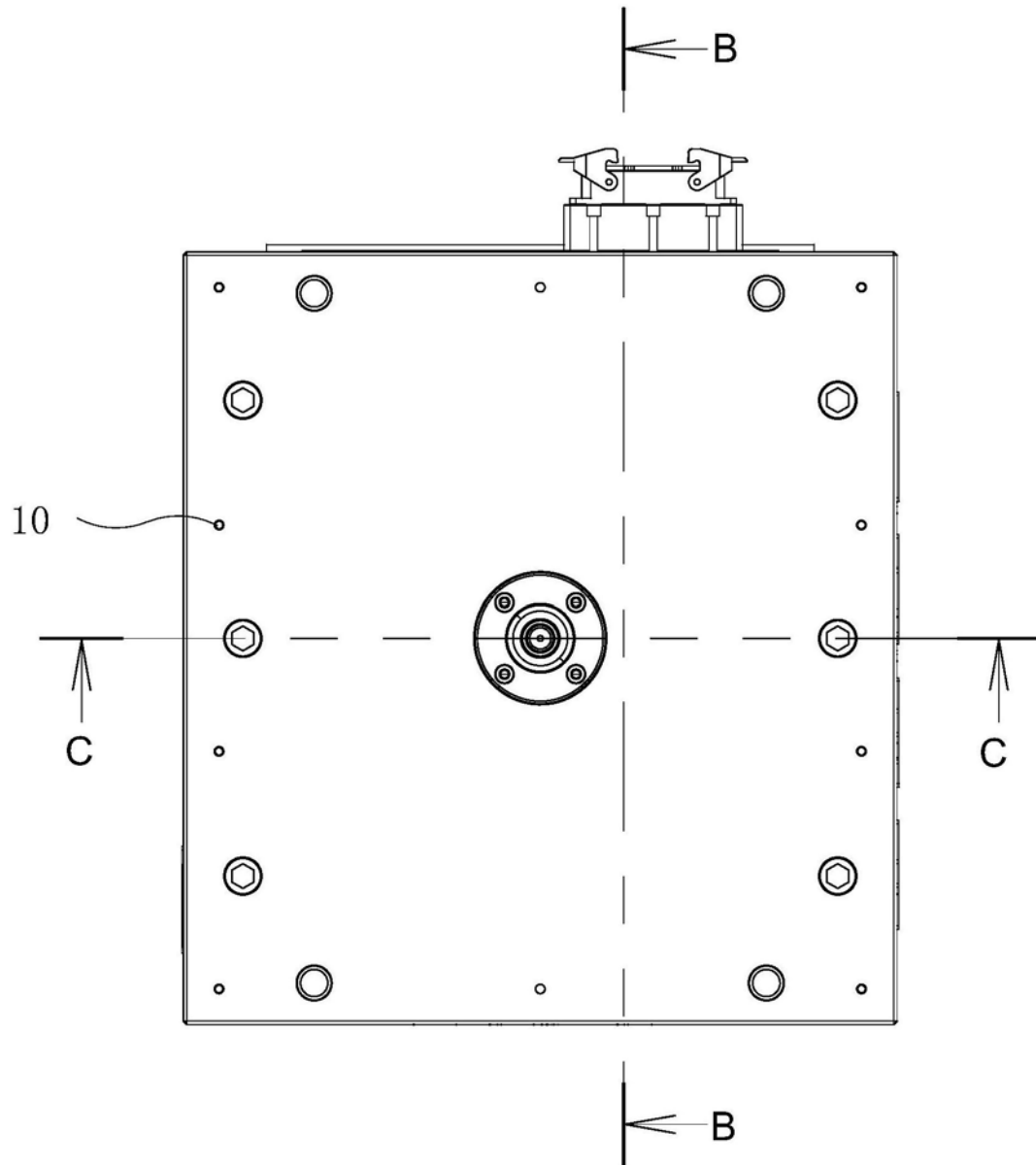


图1

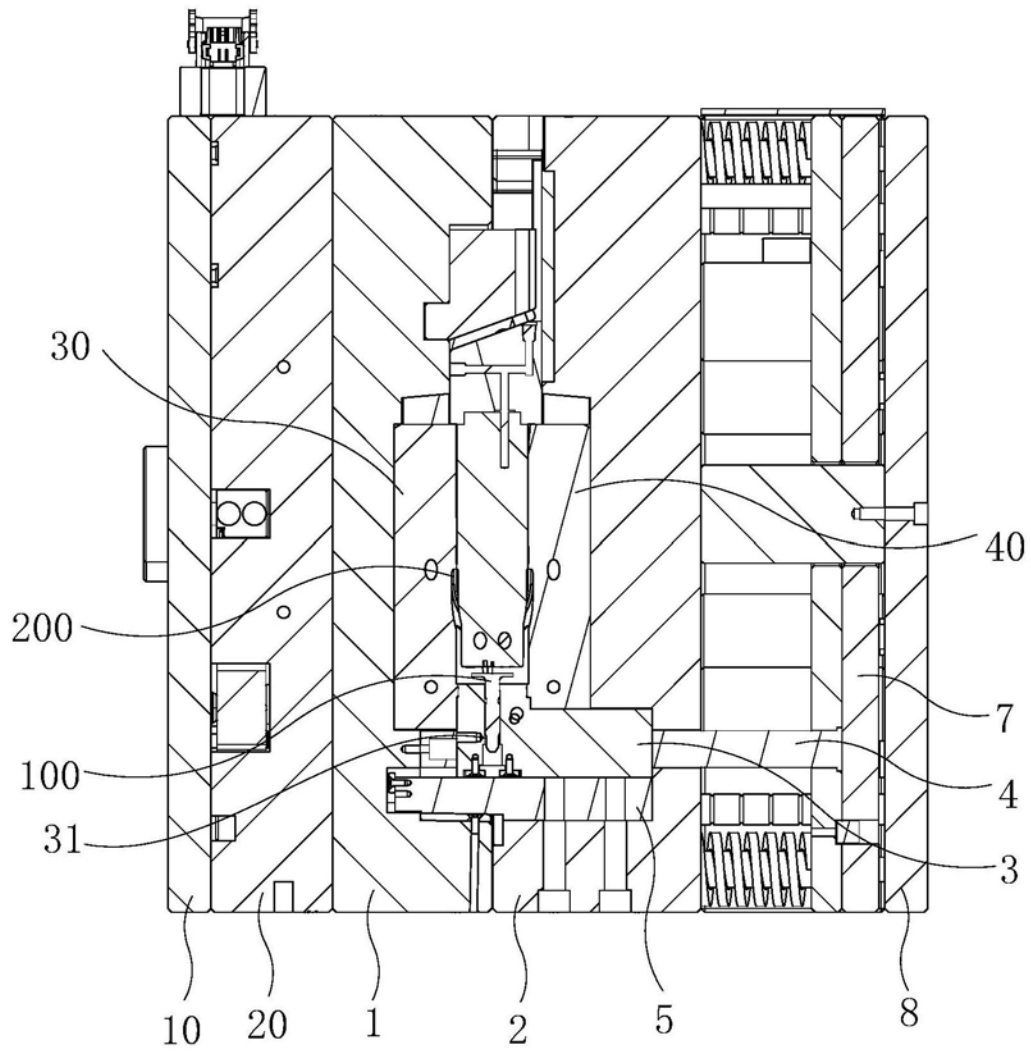


图2

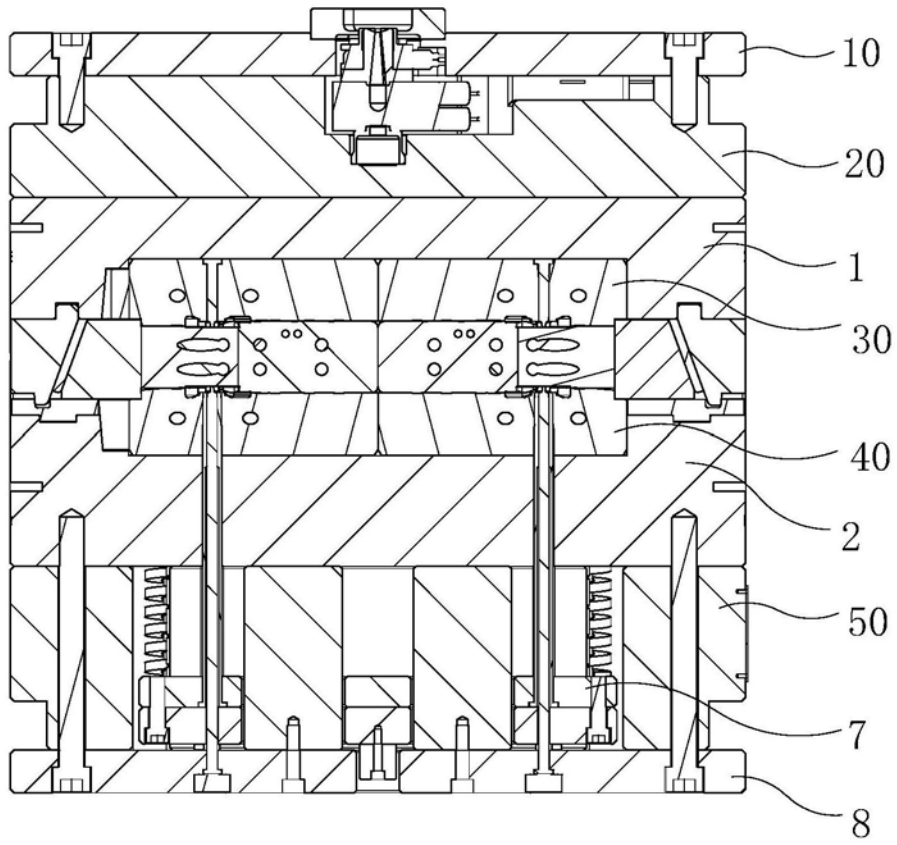


图3

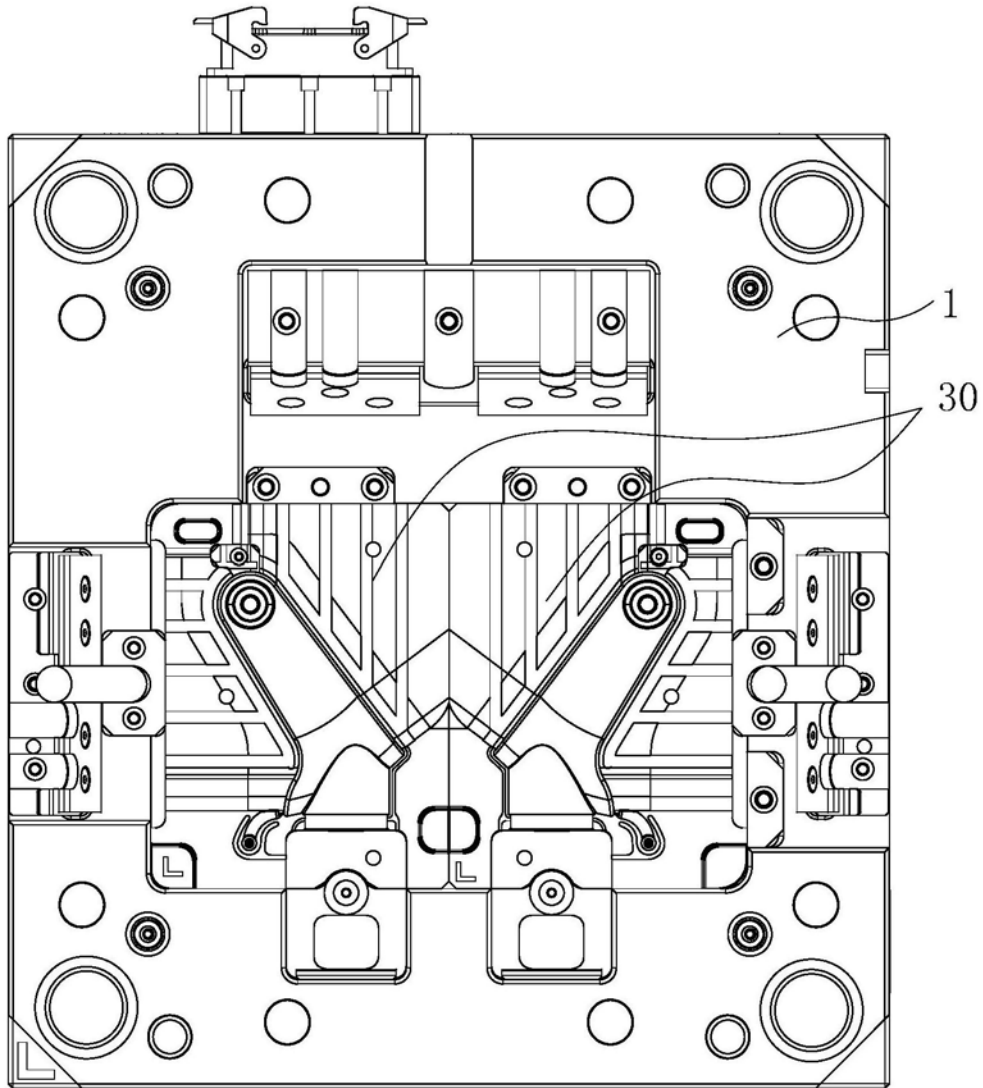


图4

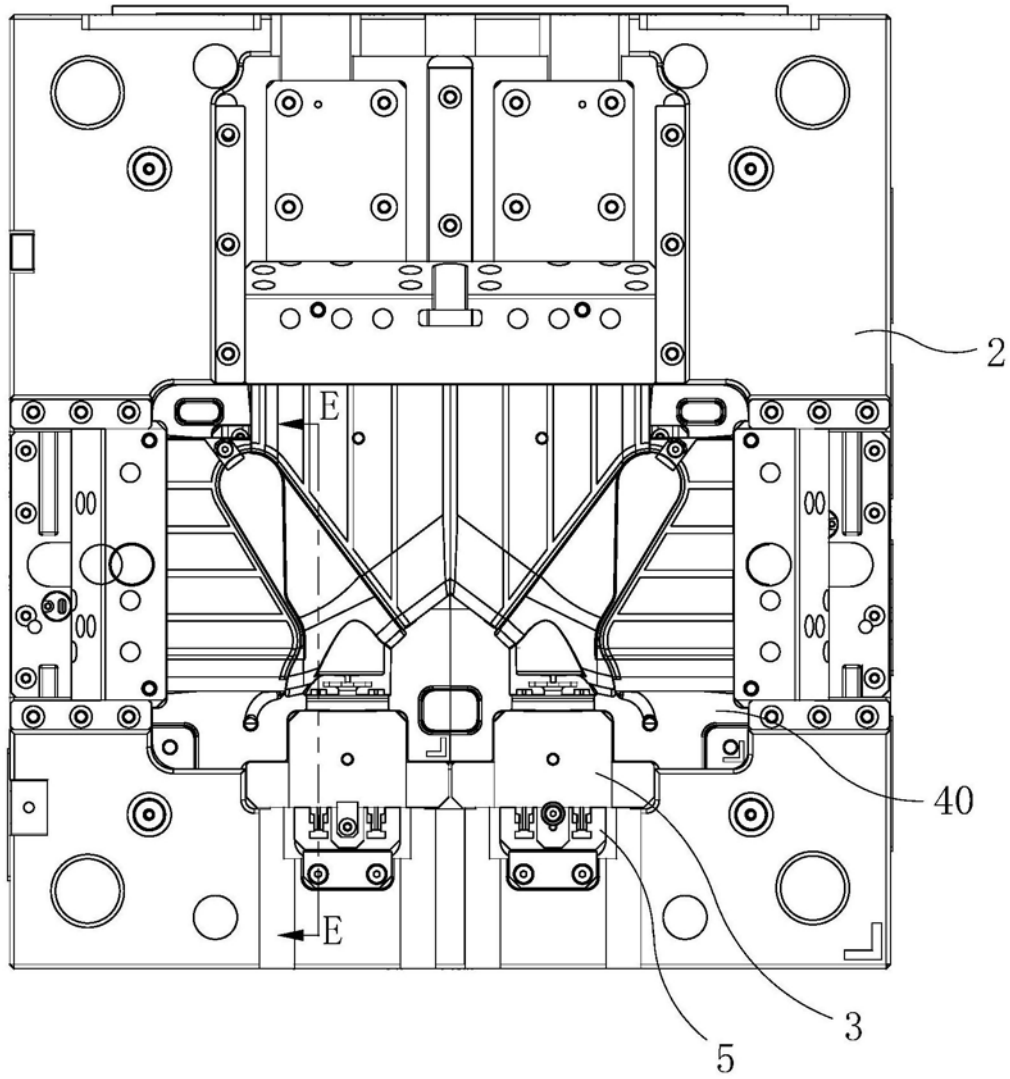


图5

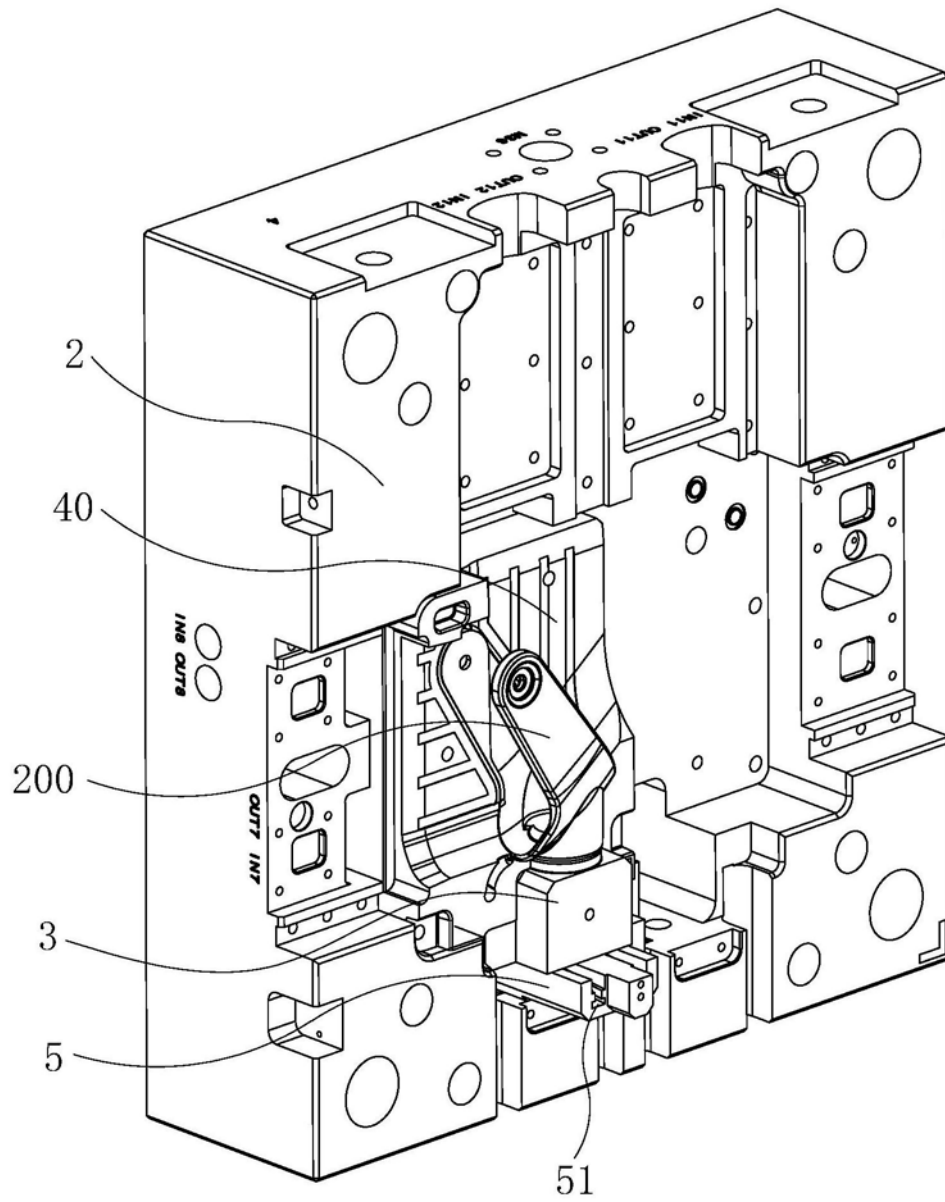


图6

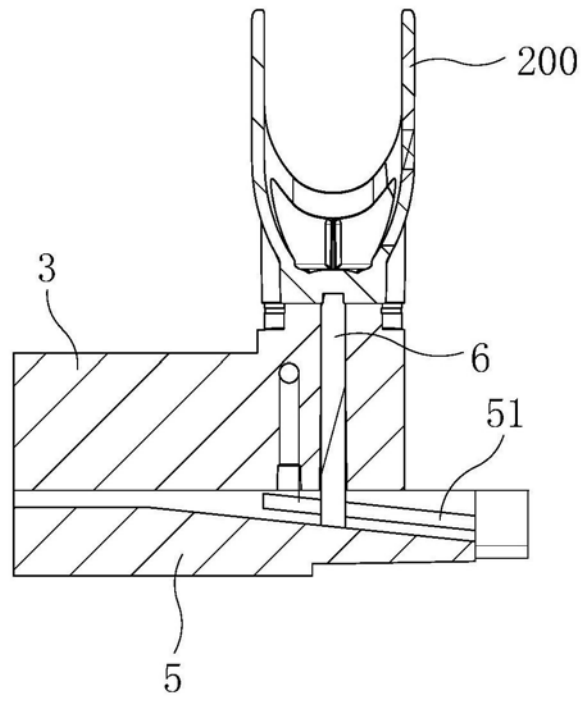


图7

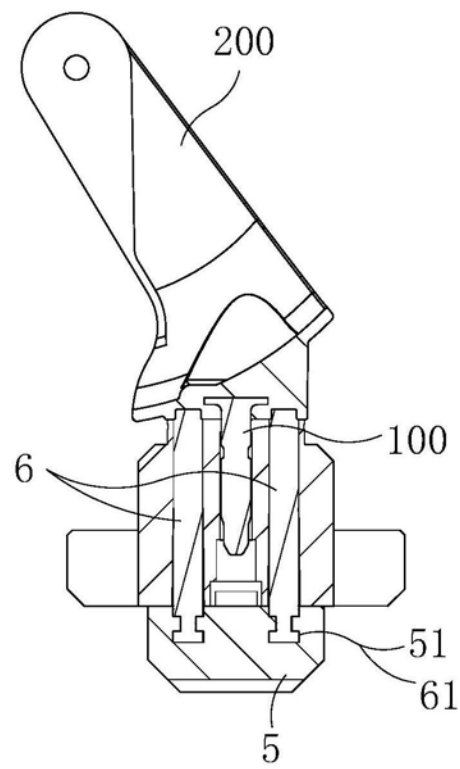


图8