



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202029332 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 09

(21) 申请号 201120067432. 6

(22) 申请日 2011. 03. 15

(73) 专利权人 浙江凯华模具有限公司

地址 318020 浙江省台州市黄岩经济开发区
西工业园区经四(2)路

(72) 发明人 李过

(74) 专利代理机构 浙江杭州金通专利事务所有
限公司 33100

代理人 王官明

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

B29C 45/40(2006. 01)

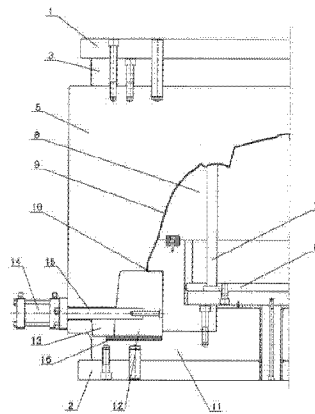
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

汽车保险杠注塑模外拉脱模机构

(57) 摘要

汽车保险杠注塑模外拉脱模机构,包括上复板和下复板,上复板经垫块连接型腔板,下复板上安装型芯固定板,型芯固定板内设置顶针板,顶针板上连接顶针,型芯固定板上安装型芯镶块,型芯镶块与型腔板之间有成型的汽车保险杠,保险杠的两端分别制有倒钩,其特征在于所述的型芯固定板两侧分别制成滑槽,滑槽中设置外拉滑块,外拉滑块的顶部与倒钩相配合,在型芯固定板的两端壁上安装外拉油缸,外拉油缸的活塞杆连接外拉滑块。本方案采用外拉油缸带动外拉滑块外拉方式,使保险杠倒钩部位外拉变形,倒钩与型芯镶块脱离接触,结构简单,动作稳定可靠。



1. 汽车保险杠注塑模外拉脱模机构,包括上复板(1)和下复板(2),上复板(1)经垫块(3)连接型腔框(5),下复板(2)上安装型芯固定板(11),型芯固定板(11)内设置顶针板(6),顶针板(6)上连接顶针(7),型芯固定板(11)上安装型芯镶块(8),型芯镶块(8)与型腔框(5)之间有成型的汽车保险杠(9),保险杠(9)的两端分别制有倒钩(10),其特征在于所述的型芯固定板(11)两侧分别制成滑槽(13),滑槽(13)中设置外拉滑块(12),外拉滑块(12)的顶部与倒钩(10)相配合,在型芯固定板(11)的两端壁上安装外拉油缸(14),外拉油缸(14)的活塞杆(15)连接外拉滑块(12)。

2. 如权利要求1所述的汽车保险杠注塑模外拉脱模机构,其特征在于所述的滑槽(13)中安有耐磨板(16),耐磨板(16)与外拉滑块(12)相接触。

汽车保险杠注塑模外拉脱模机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车保险杠注塑模外拉脱模机构,属于塑料模具领域。

背景技术

[0002] 采用注塑模具生产塑料产品,如汽车保险杠等,保险杠既能起防护作用,又能起装饰作用。为了使保险杠安装牢靠,在保险杠在两端制有倒钩,产品顶出时需要先将倒钩脱出,采用传统的模具脱模困难

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服已有技术的缺点,提供一种采用将保险杠两端倒钩向外拉动变形,使倒钩与模具型芯侧镶块脱离接触,有利于脱模的汽车保险杠注塑模外拉脱模机构。

[0004] 本实用新型汽车保险杠注塑模外拉脱模机构的技术方案是:包括上复板和下复板,上复板经垫块连接型腔板,下复板上安装型芯固定板,型芯固定板内设置顶针板,顶针板上连接顶针,型芯固定板上安装型芯镶块,型芯镶块与型腔板之间有成型的汽车保险杠,保险杠的两端分别制有倒钩,其特征就在于所述的型芯固定板两侧分别制成滑槽,滑槽中设置外拉滑块,外拉滑块的顶部与倒钩相配合,在型芯固定板的两端壁上安装外拉油缸,外拉油缸的活塞杆连接外拉滑块。

[0005] 本实用新型的汽车保险杠注塑模外拉脱模机构,脱模时,首先由开合模动力带动型芯固定板及型芯镶块与型腔板开模,使保险杠的外表面脱模,此时,保险杠的两端倒钩包在型芯镶块上,不能直接被顶出模具外,因此,外拉油缸工作,带动与倒钩相配合的外拉滑块向外滑动,外拉滑块带着倒钩外滑,使保险杠倒钩部位变形与型芯镶块脱离接触,最后由顶针和顶块将保险杠顶出模具外,脱模完成。本方案采用外拉油缸带动外拉滑块外拉方式,使保险杠倒钩部位外拉变形,倒钩与型芯镶块脱离接触,结构简单,动作稳定可靠。

[0006] 本实用新型的汽车保险杠注塑模外拉脱模机构,所述的滑槽中安有耐磨板,耐磨板与外拉滑块相接触,有了耐磨板,滑槽不磨损。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型汽车保险杠注塑模外拉脱模机构结构示意图。

具体实施方式

[0008] 本实用新型涉及一种汽车保险杠注塑模外拉脱模机构,如图 1 所示,包括上复板 1 和下复板 2,上复板 1 经垫块 3 连接型腔板 5,下复板 2 上安装型芯固定板 11,型芯固定板 11 内设置顶针板 6,顶针板 6 上连接顶针 7,型芯固定板 11 上安装型芯镶块 8,型芯镶块 8 与型腔板 5 之间有成型的汽车保险杠 9,保险杠 9 的两端分别制有倒钩 10,其特征就在于所述的型芯固定板 11 两侧分别制成滑槽 13,滑槽 13 中设置外拉滑块 12,外拉滑块 12 的顶部与倒钩

10 相配合,在型芯固定板 11 的两端壁上安装外拉油缸 14,外拉油缸 14 的活塞杆 15 连接外拉滑块 12。脱模时,首先由开合模动力带动型芯固定板 11 及型芯镶块 8 与型腔板 5 开模,使保险杠 9 的外表面脱模,此时,保险杠 9 的两端倒钩 10 包在型芯镶块 8 上,不能直接被顶出模具外,因此,外拉油缸 14 工作,带动与倒钩 10 相配合的外拉滑块 12 向外滑动,外拉滑块 12 带着倒钩 10 外滑,使保险杠 9 倒钩 10 部位变形与型芯镶块 8 脱离接触,最后由顶针和顶块将保险杠顶出模具外,脱模完成。本方案采用外拉油缸带动外拉滑块外拉方式,使保险杠倒钩部位外拉变形,倒钩与型芯镶块脱离接触,结构简单,动作稳定可靠。所述的滑槽 13 中安有耐磨板 16,耐磨板 16 与外拉滑块 12 相接触,有了耐磨板,滑槽不磨损。

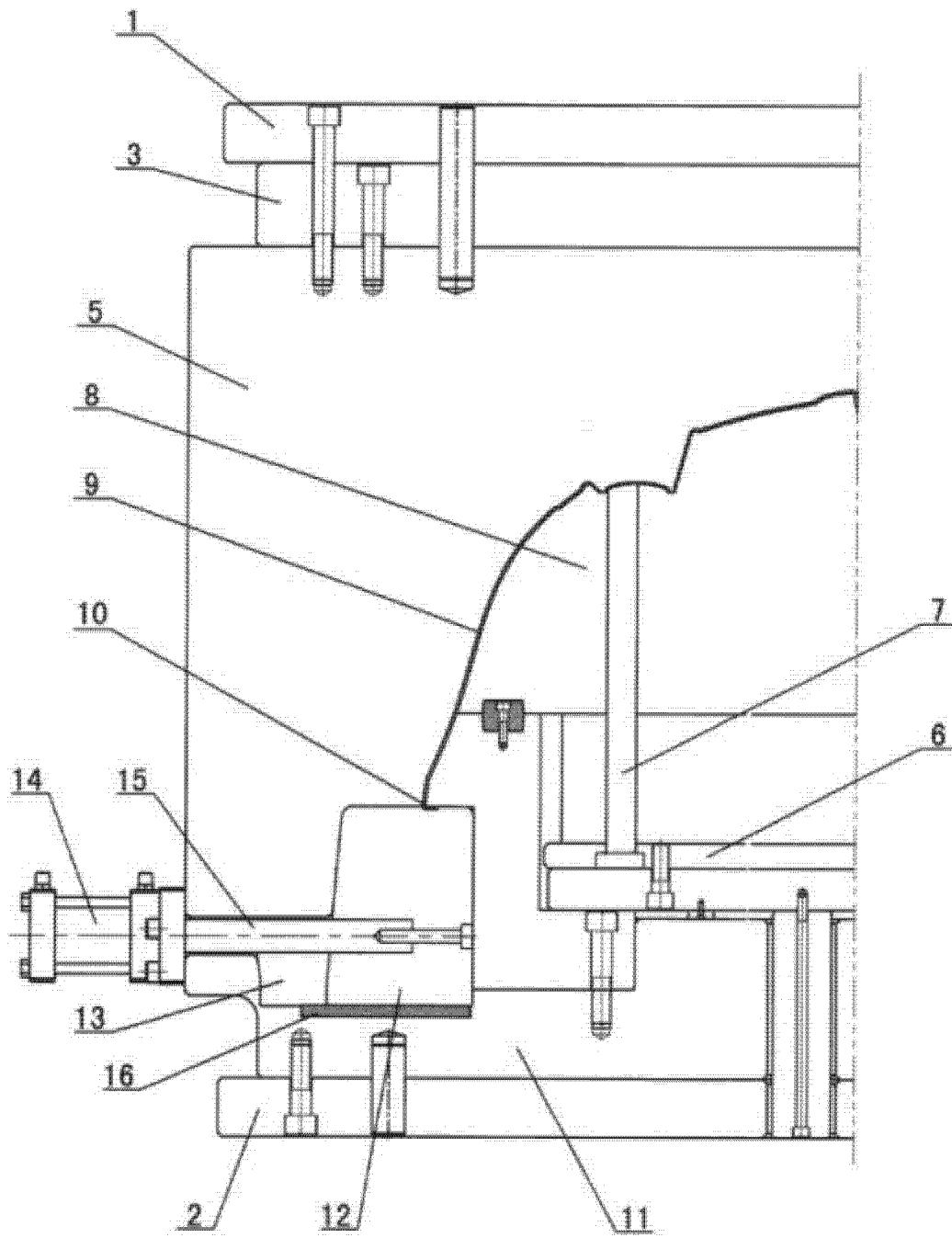


图 1