

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B29C 45/26 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200520088818. X

[45] 授权公告日 2006 年 2 月 22 日

[11] 授权公告号 CN 2759755Y

[22] 申请日 2005.1.5

[21] 申请号 200520088818. X

[73] 专利权人 沈阳理工大学

地址 110168 辽宁省沈阳市沈阳浑南新区沈
阳理工大学

[72] 设计人 贾 薇

[74] 专利代理机构 沈阳技联专利代理有限公司
代理人 庞桂芝

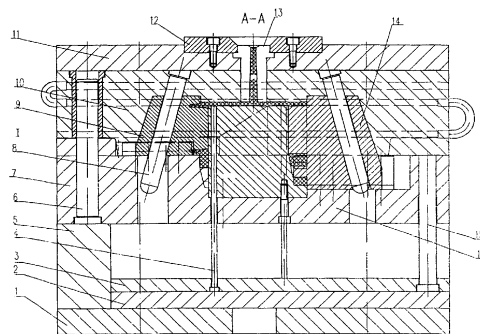
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称

塑料支架盒成型用的两侧抽芯注塑模具

[57] 摘要

塑料支架盒成型用的两侧抽芯注塑模具，凸模固定板通过支承板用螺钉固定在动模座板上，顶杆和顶出导柱用固定板固定在顶出板上，固定板和顶出板设置在支承板内，导柱通过凸模固定板固定在支承板上，导柱通过导套设置在定模型板上，定模型板固定在定模座板上，左右侧型块分别设置在定模型板内，斜导柱分别设置在左右侧型块内，斜导柱通过定模型板固定在定模座板上，浇口套通过定位圈固定在定模型板和定模座板上，凸模设置在定模型板内，凸模并固定在凸模固定板上，顶出导柱设置在凸模固定板上，本实用新型具有结构简单、使用寿命长和制造成本低等优点，能适应聚甲醛塑料成型塑料件大批量生产的需要。



1、塑料支架盒成型用的两侧抽芯注塑模具，其特征是，包括动模座板、顶出板、固定板、支承板、凸模固定板、斜导柱、左侧型块、定模型板、定模座板、右侧型块、顶出导柱和凸模，凸模固定板通过支承板用螺栓固定在动模座板上，顶杆和顶出导柱用固定板固定在顶出板上，固定板和顶出板设置在支承板内，导柱通过凸模固定板固定在支承板上，导柱通过导套设置在定模型板上，导柱能在导套内滑动，定模型板固定在定模座板上，左、右侧型块分别设置在定模型板内，斜导柱分别设置在左、右侧型块内，斜导柱能在左、右侧型块内滑动，斜导柱通过定模型板固定在定模座板上，浇口套通过定位圈固定在定模型板和定模座板上，凸模设置在定模型板内，凸模并固定在凸模固定板上，顶出导柱设置在凸模固定板上。

塑料支架盒成型用的两侧抽芯注塑模具

技术领域

本实用新型属于塑料注塑模具技术，特别涉及一种塑料支架盒成型用的两侧抽芯注塑模具。

背景技术

目前塑料支架盒的注塑，通常采用聚甲醛塑料成型，由于该塑料熔融范围较窄，熔融或凝固速度快，结晶化速度快，导致料温稍低于熔融温度即发生结晶，因此流动性差，加之塑料件的形状复杂，成型模具的型腔及型芯采用镶拼结构时，这样势必会影响模具的精度和使用寿命。

实用新型内容

本实用新型的目的是针对采用聚甲醛塑料成型塑料支架盒存在的技术问题，提供一种结构简单、使用寿命长和制造成本低的塑料支架盒成型用的两侧抽芯注塑模具。

本实用新型包括动模座板、顶出板、固定板、支承板、导柱、凸模固定板、斜导柱、左侧型块、定模型板、定模座板、右侧型块、顶出导柱和凸模，凸模固定板通过支承板用螺栓固定在动模座板上，顶杆和顶出导柱用固定板固定在顶出板上，固定板和顶出板设置在支承板内，导柱通过凸模固定板固定在支承板上，导柱通过导套设置在定模型板上，导柱能在导套内滑动，定模型板固定在定模座板上，左、右侧型块分别设置在定模型板内，斜导柱分别设置在左、右侧型块内，斜导柱能在左、右侧型块内滑动，斜导柱通过定模型板固定在定模座板上，浇口套通过定位圈固定在定模型板和定模座板上，定位圈固定在定模座板上，凸模设置在定模型板内，凸模并固定在凸模固定板上，顶出导柱设置在凸模固定板上。

本实用新型具有结构简单、使用寿命长和制造成本低等优点，能适应聚甲醛塑料成型塑料件大批量生产的需要。

附图说明

图 1 是本实用新型结构示意图；

图 2 是本实用新型结构图的俯视图；

图中：1 动模座板、2 顶出板、3 固定板、4 顶杆、5 支承板、6 导柱、7 凸模固定板、8 斜导柱、9 左侧型块、10 定模型板、11 定模座板、12 定位圈、13 浇口套、14 右侧型块、15 顶出导柱、16 凸模、17 塑料件。

具体实施方式

如图 1 和图 2 所示，结合实例进一步说明本实用新型的结构方案和工作过程。

一种塑料支架盒成型用的两侧抽芯注塑模具，包括动模座板 1、顶出板 2、固定板 3、顶杆 4、支承板 5、导柱 6、凸模固定板 7、斜导柱 8、左侧型块 9、定模型板 10、定模座板 11、定位圈 12、浇口套 13、右侧型块 14、顶出导柱 15 和凸模 16，凸模固定板 7 通过支承板 5 用螺栓固定在动模座板 1 上，4 个顶杆 4 和 4 个顶出导柱 15 用固定板 3 固定在顶出板 2 上，固定板 3 和顶出板 2 设置在支承板 5 内，4 个导柱 6 通过凸模固定板 7 固定在支承板 5 上，4 个导柱 6 分别通过导套设置在定模型板 10 上，导柱能在导套内滑动，导套与模型板 10 固定配合。定模型板 10 固定在定模座板 11 上，左右侧型块 9、14 设置在定模型板 10 内，2 个斜导柱 8 分别设置在左右侧型块 9、14 内，2 个斜导柱 8 通过定模型板 10 分别固定在定模座板 11 上，斜导柱能在左、右侧型板内滑动。浇口套 13 通过定位圈 12 固定在定模型板 10 和定模座板 11 上，定位圈 12 通过螺钉固定在定模座板 11 上。凸模 16 设置在定模型板 10 内，凸模 16 通过螺钉固定在凸模固定板 7 上，4 个顶出导柱 15 通过固定板 3 分别固定在顶出板 2 上，顶出导柱 15 在凸模固定板 7 内滑动。

本实用新型的工作过程是：该模具包括有两个侧型块，开模时，动、定模开始垂直分型，左、右侧型块 9 和 14 在斜导柱 8 的作用下向两侧水平移动抽芯，左、右侧型块离开塑料件 17 时，动模继续移动完成开模，然后由推杆推动顶出板 2 通过顶杆 4 顶出塑料件 17 脱模。

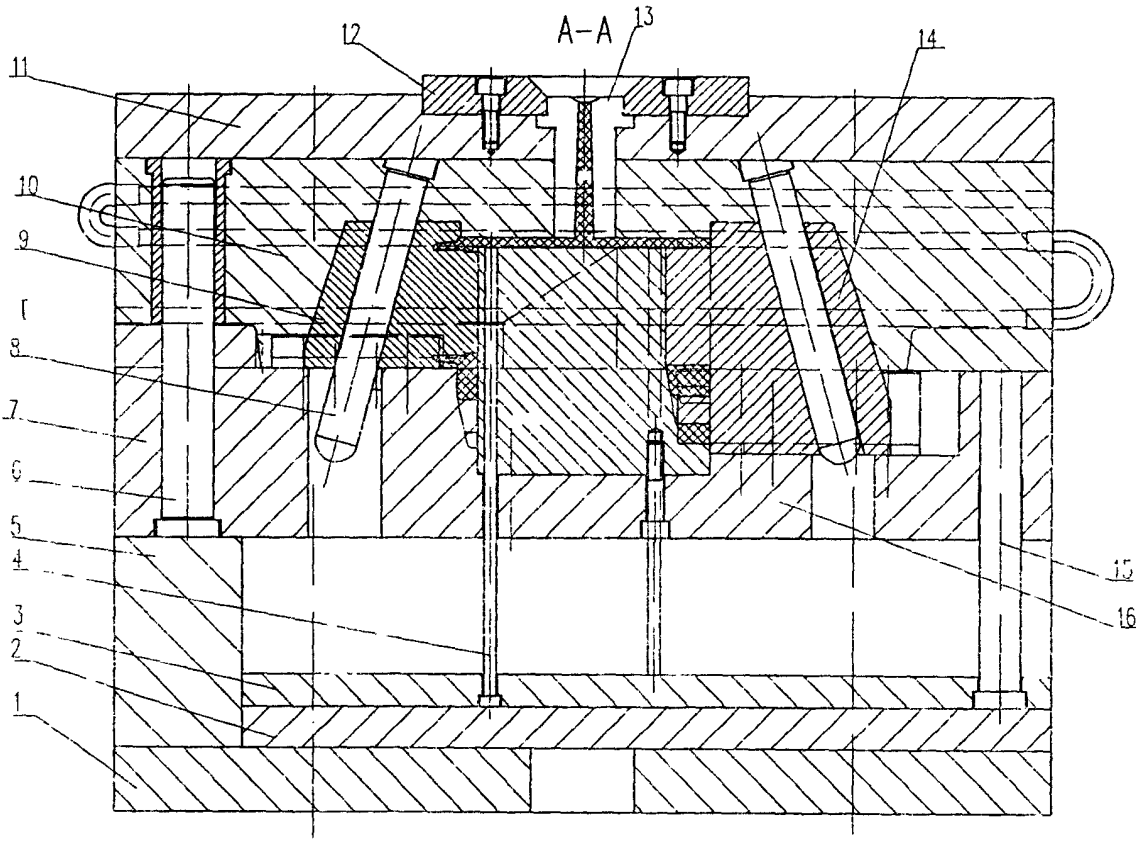


图 1

