



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209478848 U

(45)授权公告日 2019.10.11

(21)申请号 201822086451.8

(22)申请日 2018.12.12

(73)专利权人 厦门捷昕精密科技股份有限公司

地址 361000 福建省厦门市湖里区湖里大道78号万山一号厂房第一层西南侧

(72)发明人 邓世文 高磊 陈凯获 彭友祥
武静 黄松木

(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 45/33(2006.01)

B29C 45/44(2006.01)

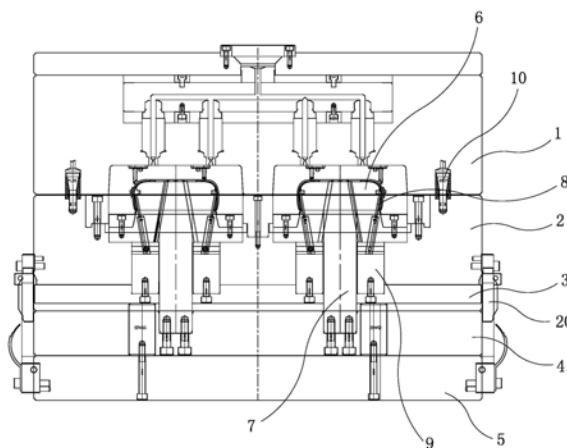
权利要求书1页 说明书2页 附图5页

(54)实用新型名称

内抽滑块带内斜滑块模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种内抽滑块带内斜滑块模具,包括定模板、推板、中板、垫板、底板、内滑块、内滑块抽芯导轨、内斜抽滑块针、内斜抽滑块座、尼龙胶塞、机构拉扣;所述的内滑块滑接在推板上,内滑块的上端伸入型腔且内滑块的内壁与内滑块抽芯导轨侧面的斜槽滑接,内滑块抽芯导轨的下端固定在垫板上;所述的内斜抽滑块针的上部活动穿设在内滑块内,内斜抽滑块针的下端滑接在内斜抽滑块座上,内斜抽滑块座固定在中板上且套接在内滑块抽芯导轨的中部。由于本实用新型内滑块在内滑块抽芯导轨驱动下斜向滑动完成产品的第一次开模,继续开模,内滑块在内滑块抽芯导轨斜槽在作用下,内滑块同时向内移动加,完成第二次开模,具有动作稳定可靠的优点。



1. 一种内抽滑块带内斜滑块模具,其特征在于:包括定模板、推板、中板、垫板、底板、内滑块、内滑块抽芯导轨、内斜抽滑块针、内斜抽滑块座、尼龙胶塞、机构拉扣;所述的定模板、推板、中板叠合在一起,在定模板与推板之间设有尼龙胶塞;所述的内滑块滑接在推板上,内滑块的上端伸入型腔且内滑块的内壁与内滑块抽芯导轨侧面的斜槽滑接,内滑块抽芯导轨的下端固定在垫板上;所述的内斜抽滑块针的上部活动穿设在内滑块内,内斜抽滑块针的下端滑接在内斜抽滑块座上,内斜抽滑块座固定在中板上且套接在内滑块抽芯导轨的中部;所述的机构拉扣设置在推板与底板之间。

2. 根据权利要求1所述的内抽滑块带内斜滑块模具,其特征在于:所述的内滑块有两块,两块内滑块对称设置且分别与内滑块抽芯导轨两侧的斜槽滑接,在两块内滑块内皆分别活动穿设有内斜抽滑块针。

内抽滑块带内斜滑块模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具,特别是涉及一种内抽滑块带内斜滑块模具。

背景技术

[0002] 塑料注塑模具是生产塑料制品的工具,应用非常广泛。在塑料制品注塑成型中,为了满足成型工艺的需要应控制模具分模面的打开顺序。如果在一次滑块抽芯后,塑料产品仍然在型腔中,或者是无法脱离注塑产品,而且会破坏注塑产品,这就需要再增加一次抽芯动作,这便是二次抽芯。二次抽芯动作的好处是能够让注塑产品脱模顺畅,对于某些注塑产品需要做复杂内部结构的产品,利用二次滑块芯可以完成产品内部脱离模具,避免开模时造成产品上的缺陷。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种动作稳定可靠的内抽滑块带内斜滑块模具。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术解决方案是:

[0005] 本实用新型是一种内抽滑块带内斜滑块模具,包括定模板、推板、中板、垫板、底板、内滑块、内滑块抽芯导轨、内斜抽滑块针、内斜抽滑块座、尼龙胶塞、机构拉扣;所述的定模板、推板、中板叠合在一起,在定模板与推板之间设有尼龙胶塞;所述的内滑块滑接在推板上,内滑块的上端伸入型腔且内滑块的内壁与内滑块抽芯导轨侧面的斜槽滑接,内滑块抽芯导轨的下端固定在垫板上;所述的内斜抽滑块针的上部活动穿设在内滑块内,内斜抽滑块针的下端滑接在内斜抽滑块座上,内斜抽滑块座固定在中板上且套接在内滑块抽芯导轨的中部;所述的机构拉扣设置在推板与底板之间。

[0006] 所述的内滑块有两块,两块内滑块对称设置且分别与内滑块抽芯导轨两侧的斜槽滑接,在两块内滑块内皆分别活动穿设有内斜抽滑块针。

[0007] 采用上述方案后,由于本实用新型包括定模板、推板、中板、垫板、内滑块、内滑块抽芯导轨、内斜抽滑块针、内斜抽滑块座、尼龙胶塞,内滑块在内滑块抽芯导轨驱动下斜向滑动完成产品的第一次开模,继续开模,内滑块在内滑块抽芯导轨斜槽在作用下,内滑块同时向内移动加,完成第二次开模,具有动作稳定可靠、结构简单、成本低、拆装方便、效率高等优点,其针对产品胶位较深的塑料产品能全自动生产,顶出动作可一次完成。可广泛应用与电子、汽车、家用电器等产品的模具中。

[0008] 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

[0009] 图1是本实用新型的合模状态图;

[0010] 图2是本实用新型一次开模的状态图;

[0011] 图3是本实用新型二次开模的状态图;

[0012] 图4是本实用新型完全开模的状态图;

[0013] 图5是本实用新型主要部件的轴测图。

具体实施方式

[0014] 如图1、图4、图5所示,本实用新型是一种内抽滑块带内斜滑块模具,包括定模板1、推板2、中板3、垫板4、底板5、内滑块6、内滑块抽芯导轨7、内斜抽滑块针8、内斜抽滑块座9、尼龙胶塞10、机构拉扣20。

[0015] 所述的定模板1、推板2、中板3叠合在一起,在定模板1与推板2之间设有尼龙胶塞10;所述的内滑块6滑接在推板2上,内滑块6的上端伸入型腔且内滑块6的内壁与内滑块抽芯导轨7侧面的斜槽滑接,内滑块抽芯导轨7的下端固定在垫板4上;所述的内斜抽滑块针8的上部活动穿设在内滑块6内,内斜抽滑块针8的下端滑接在内斜抽滑块座9上,内斜抽滑块座9固定在中板3上且套接在内滑块抽芯导轨7的中部;所述的机构拉扣20设置在推板2与底板5之间。

[0016] 在本实施例中,所述的内滑块6有两块,两块内滑块6对称设置且分别与内滑块抽芯导轨7两侧的斜槽滑接,在两块内滑块6内皆分别活动穿设有内斜抽滑块针8。

[0017] 本实用新型的工作原理:

[0018] 如图2所示,首先模具开模时,在定模板1与推板2之间尼龙胶塞10的作用下,定模板1与推板2先不分离,在机构拉扣20作用下,推板2与中板3打开10.0MM,内滑块6斜滑动10.2MM从而脱离产品完成第一次开模。

[0019] 如图3所示,再次注塑机继续打开,模板继续分开,中板2与垫板3继续向前移动50.0MM内滑块6向前运动50.0MM,在内滑块抽芯导轨7斜槽在作用下,内滑块6同时向内移动加速前进至8.8mm处,从而完全脱离塑料产品内部倒扣,顺利顶出型腔,完成第二次开模。

[0020] 如图4所示,最后前后模开模,完成产品顶出。

[0021] 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。

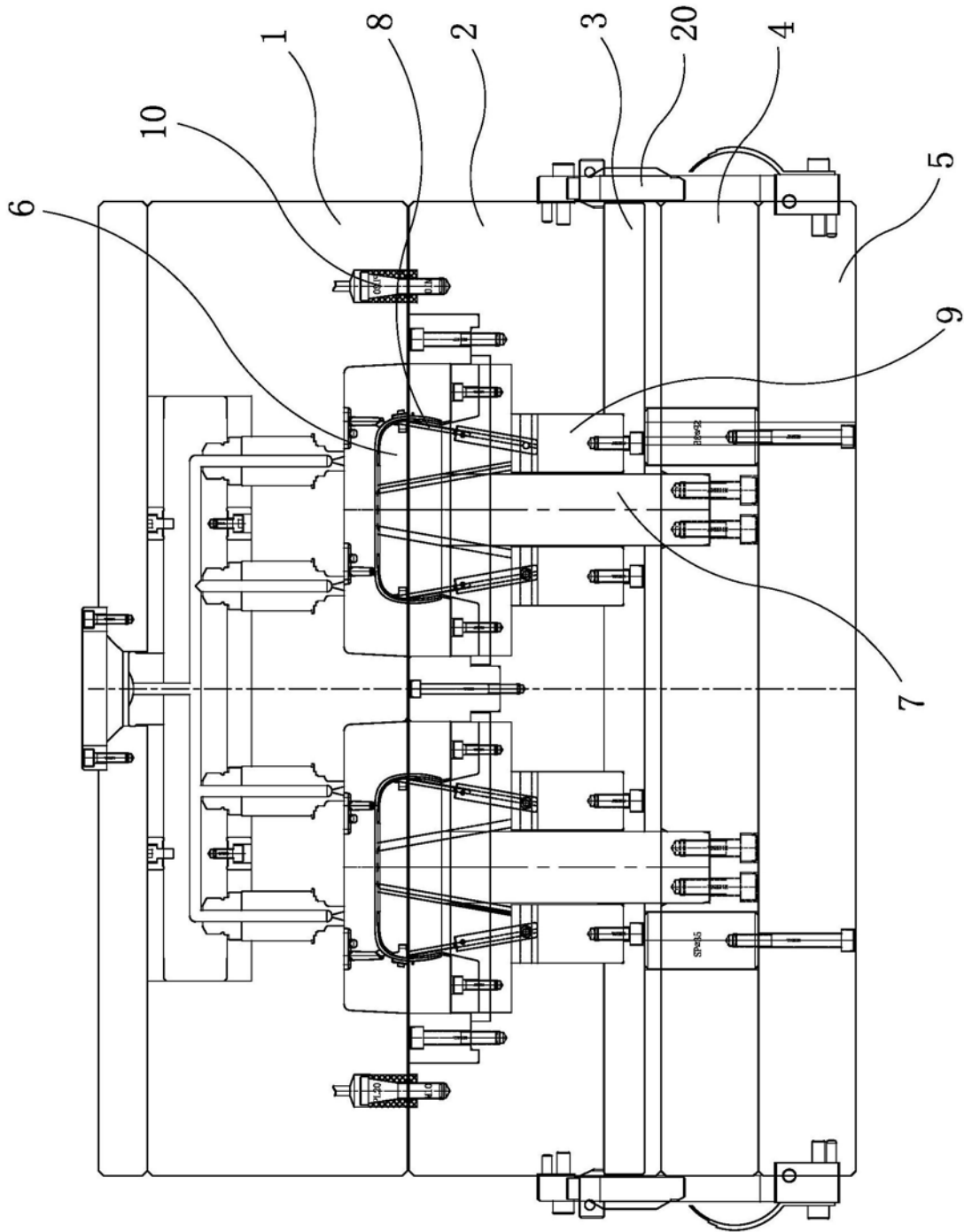


图1

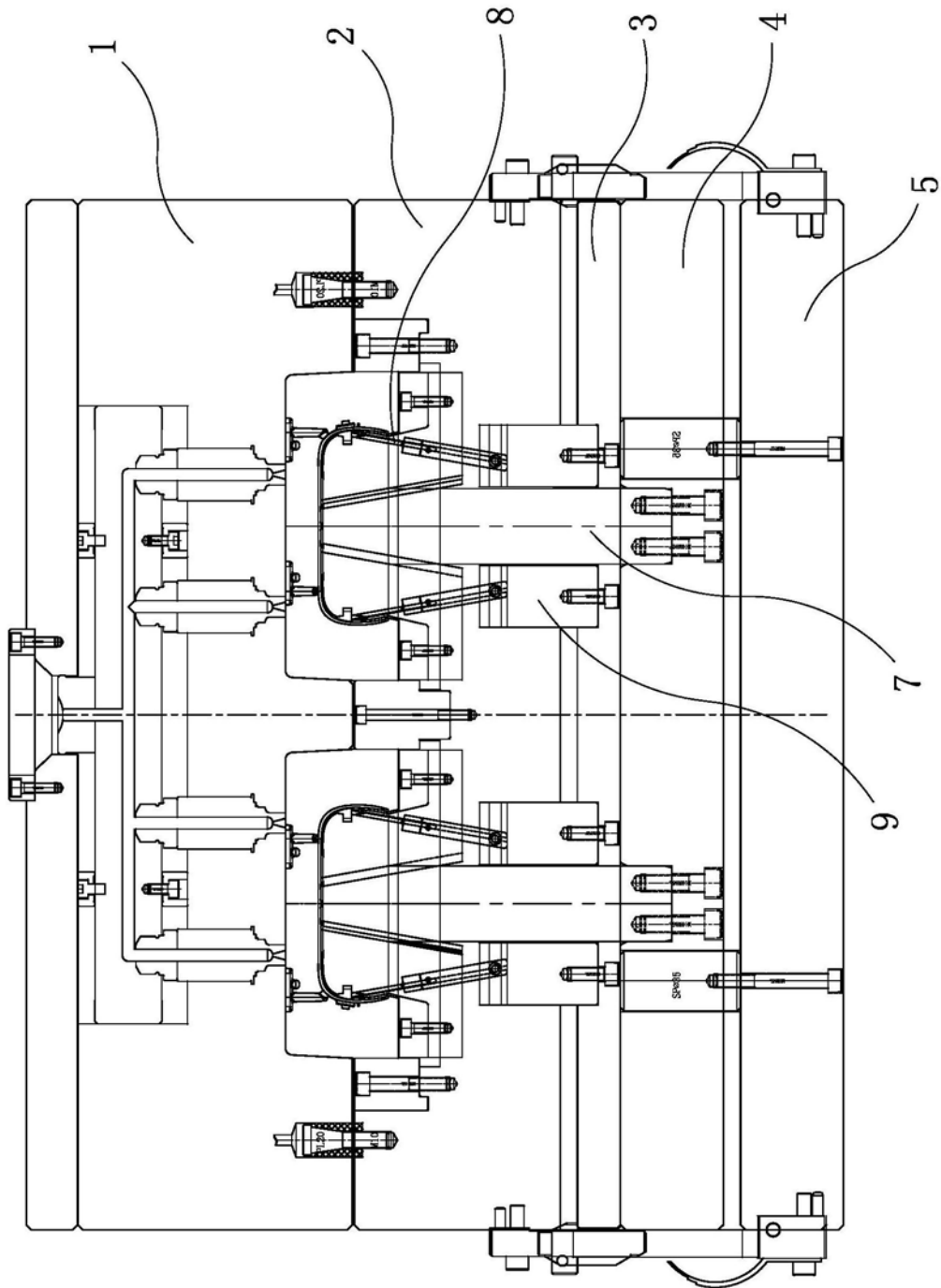


图2

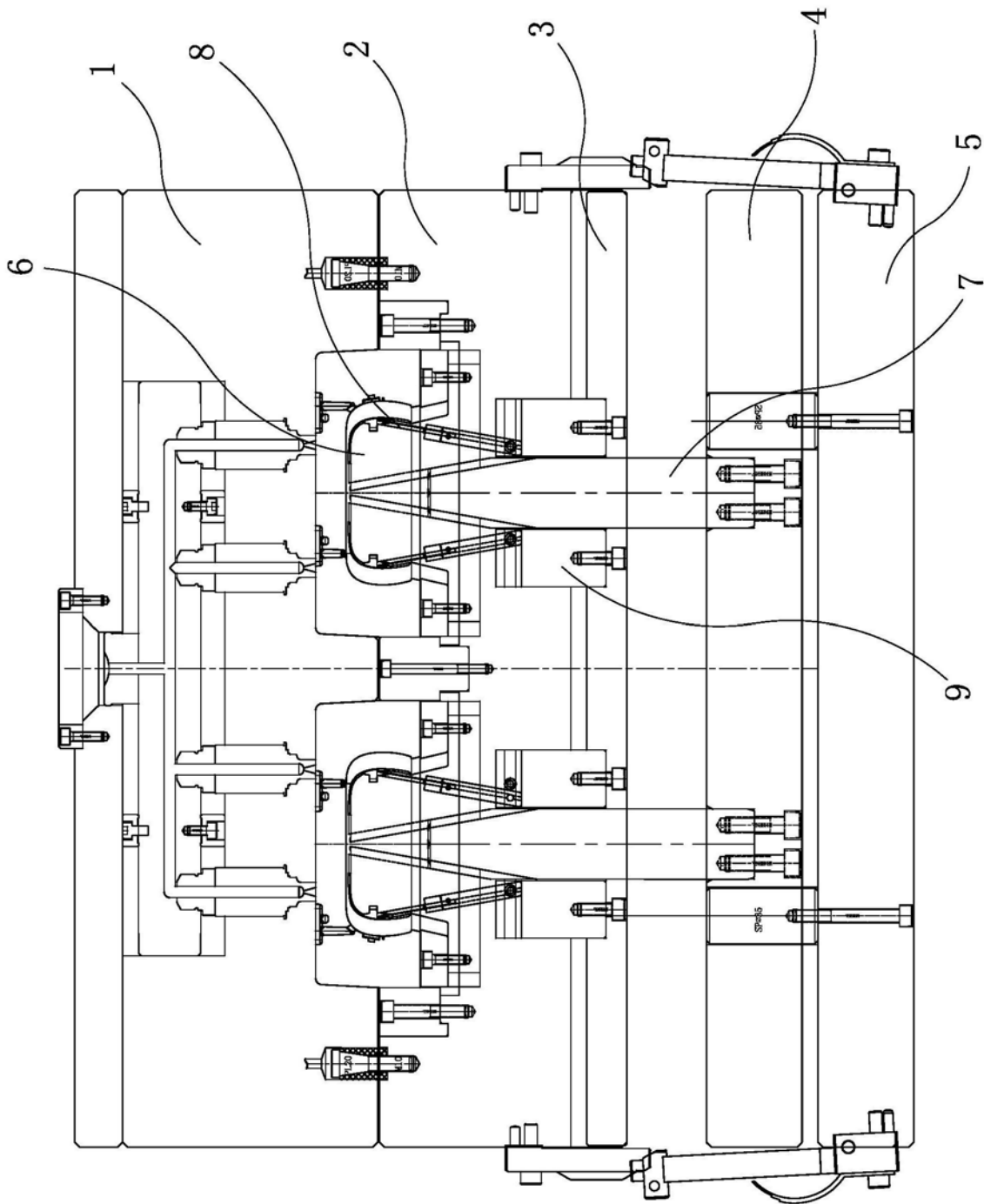


图3

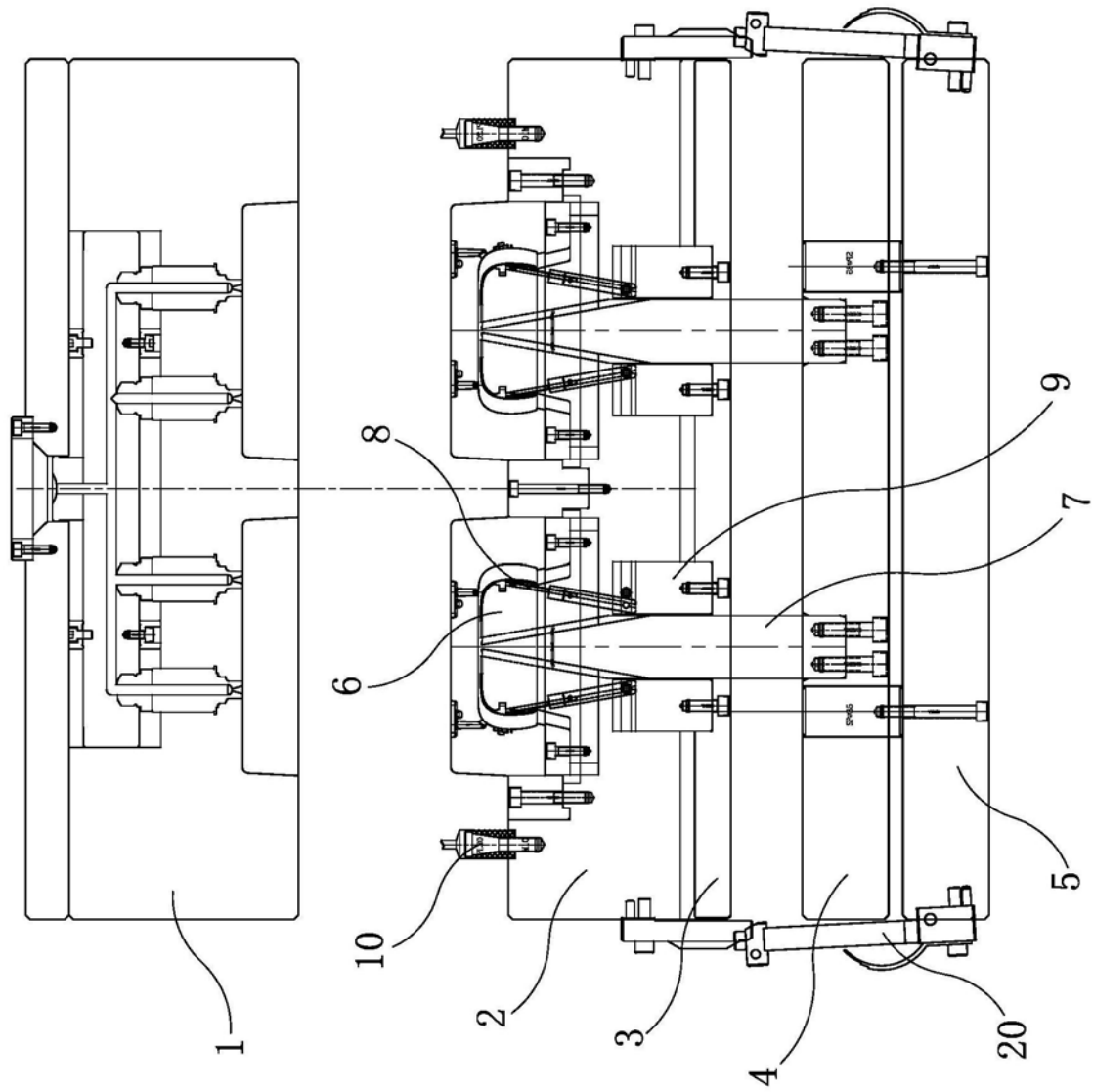


图4

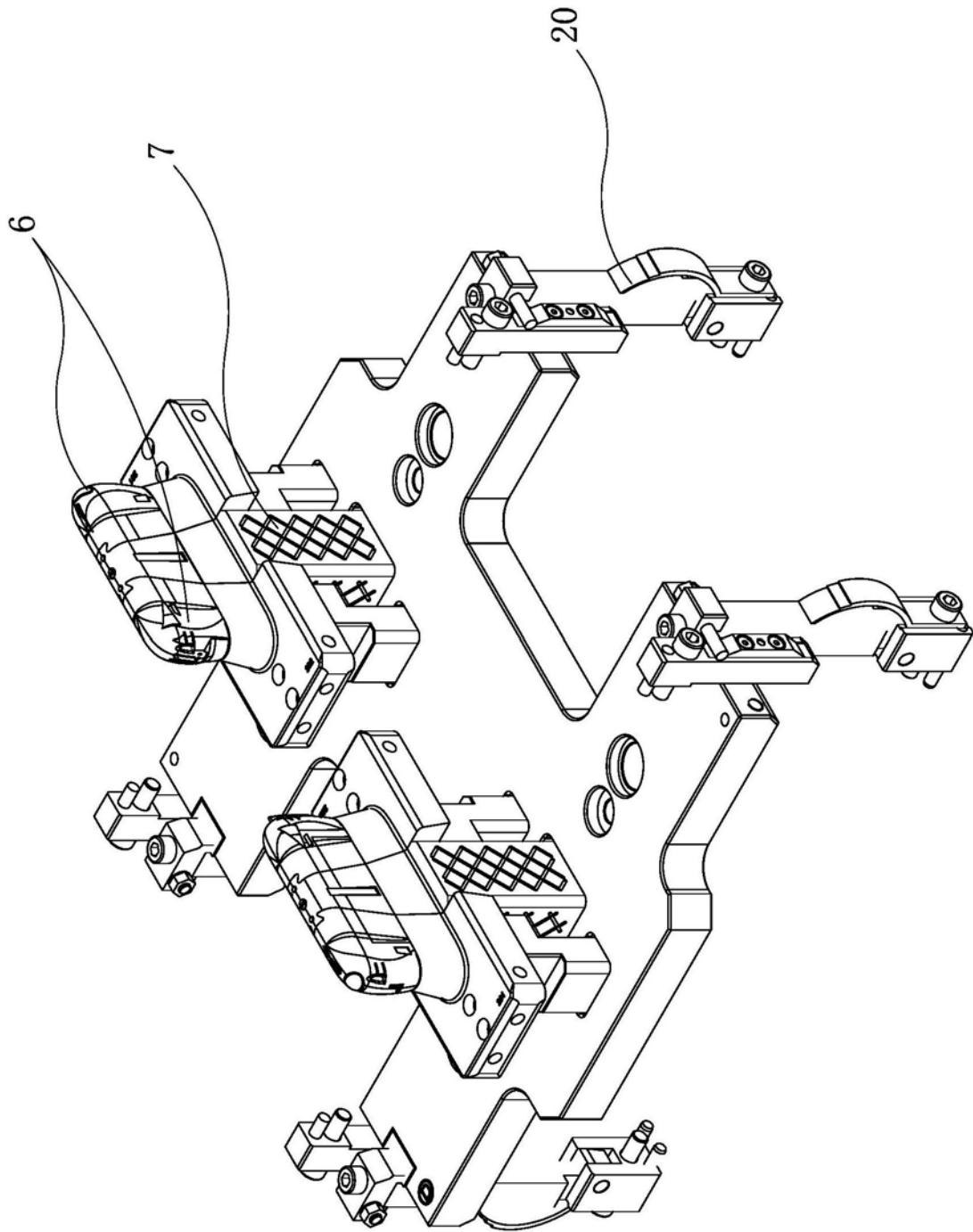


图5