

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202388757 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 22

(21) 申请号 201120505719. 2

(22) 申请日 2011. 12. 07

(73) 专利权人 滨海模塑集团有限公司

地址 318020 浙江省台州市黄岩区东城黄椒路 131—8 号

(72) 发明人 牟能杰

(74) 专利代理机构 浙江杭州金通专利事务有限公司 33100

代理人 王官明

(51) Int. Cl.

B29C 45/40(2006. 01)

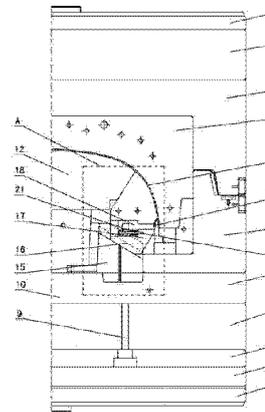
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

汽车灯罩模具卡扣脱模机构

(57) 摘要

汽车灯罩模具卡扣脱模机构,包括模具上模板和下模板,上模板垫块连接型腔,型腔内安装型腔镶块,下模板上安装模脚,模脚内设置上、下顶板,上、下顶板上连接顶杆,模脚上安装托板,托板上安装型芯,型芯上安装型芯镶块,型芯镶块与型腔镶块之间有成型的制品,制品的内部有卡扣,其特征在于所述的托板上安装固定镶块,固定镶块上制有斜滑槽,斜滑槽上连接斜滑块,斜滑块中设置内抽块,内抽块与卡扣相配合,内抽块与斜滑块之间安有限位弹簧,内抽块内制有限位槽,限位槽中设有限位螺钉,限位螺钉连接斜滑块。



1. 汽车灯罩模具卡扣脱模机构,包括模具上模板(1)和下模板(2),上模板(1)垫块(3)连接型腔(4),型腔内安装型腔镶块(5),下模板(2)上安装模脚(6),模脚内设置上、下顶板(7、8),上、下顶板上连接顶杆(9),模脚上安装托板(10),托板上安装型芯(11),型芯上安装型芯镶块(12),型芯镶块(12)与型腔镶块(5)之间有成型的制品(13),制品(13)的内部有卡扣(14),其特征在于所述的托板(10)上安装固定镶块(15),固定镶块上制有斜滑槽(16),斜滑槽上连接斜滑块(17),斜滑块中设置内抽块(18),内抽块(18)与卡扣(14)相配合,内抽块(18)与斜滑块(17)之间安有限位弹簧(21),内抽块(18)内制有限位槽(19),限位槽中设有限位螺钉(20),限位螺钉(20)连接斜滑块(17)。

汽车灯罩模具卡扣脱模机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车灯罩模具卡扣脱模机构,属于塑料模具领域。

背景技术

[0002] 在汽车车灯灯罩注塑模具中,由于塑料制品的内部扣位较多,而且制品是高精密透明且生产量大,传统的塑料模具难以保证产品的分型夹线在 0.02mm 以内,例如:制品高低落差大,扣位又刚好在侧壁上,而且扣位的出模方向又相互交错,若采用普通的内抽机构难以保证分型夹线在 0.02mm 以内,且内抽机构容易断裂,模具的维修成本高。

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,提供一种保证制品脱模顺利,提高模具寿命和制品质量,降低模具维修成本的汽车灯罩模具卡扣脱模机构。

[0004] 本实用新型汽车灯罩模具卡扣脱模机构的技术方案是:包括模具上模板和下模板,上模板垫块连接型腔,型腔内安装型腔镶块,下模板上安装模脚,模脚内设置上、下顶板,上、下顶板上连接顶杆,模脚上安装托板,托板上安装型芯,型芯上安装型芯镶块,型芯镶块与型腔镶块之间有成型的制品,制品的内部有卡扣,其特征就在于所述的托板上安装固定镶块,固定镶块上制有斜滑槽,斜滑槽上连接斜滑块,斜滑块中设置内抽块,内抽块与卡扣相配合,内抽块与斜滑块之间安有限位弹簧,内抽块内制有限位槽,限位槽中设有限位螺钉,限位螺钉连接斜滑块。

[0005] 本实用新型的汽车灯罩模具卡扣脱模机构,脱模时,首先由注塑机动力带动型芯部分与型腔部分开模,开模时型芯部分向下运动,同时带动固定镶块下滑,由于在固定镶块上制有斜滑槽,斜滑槽上连接斜滑块,因此,当固定镶块下滑时,斜滑块沿着斜滑槽向下向外滑动,使限位弹簧工作,内抽块在限位弹簧的弹力作用下向内退出,与卡扣脱离接触,卡扣脱模完成。在内抽块内制有限位槽,限位槽中设有限位螺钉,限位螺钉连接斜滑块,防止内抽块退出距离过大,影响复位。本方案采用滑块和弹簧组合内滑机构,保证制品脱模顺利,提高模具寿命和制品质量,降低模具维修成本。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型汽车灯罩模具卡扣脱模机构结构示意图;

[0007] 图 2 是图 1 的 A 处局部放大图。

具体实施方式

[0008] 本实用新型涉及一种汽车灯罩模具卡扣脱模机构,如图 1、图 2 所示,包括模具上模板 1 和下模板 2,上模板 1 垫块 3 连接型腔 4,型腔内安装型腔镶块 5,下模板 2 上安装模脚 6,模脚内设置上、下顶板 7、8,上、下顶板上连接顶杆 9,模脚上安装托板 10,托板上安装型芯 11,型芯上安装型芯镶块 12,型芯镶块 12 与型腔镶块 5 之间有成型的制品 13,制品

13 的内部有卡扣 14,其特征在于所述的托板 10 上安装固定镶块 15,固定镶块上制有斜滑槽 16,斜滑槽上连接斜滑块 17,斜滑块中设置内抽块 18,内抽块 18 与卡扣 14 相配合,内抽块 18 与斜滑块 17 之间安有限位弹簧 21,内抽块 18 内制有限位槽 19,限位槽中设有限位螺钉 20,限位螺钉 20 连接斜滑块 17。脱模时,首先由注塑机动力带动型芯部分与型腔部分开模,开模时型芯部分向下运动,同时带动固定镶块 15 下滑,由于在固定镶块 15 上制有斜滑槽 16,斜滑槽 16 上连接斜滑块 17,因此,当固定镶块 15 下滑时,斜滑块 17 沿着斜滑槽 16 向下向外滑动,使限位弹簧 21 工作,内抽块 18 在限位弹簧 21 的弹力作用下向内退出,与卡扣 14 脱离接触,卡扣脱模完成。在内抽块 18 内制有限位槽 19,限位槽 19 中设有限位螺钉 20,限位螺钉 20 连接斜滑块 17,防止内抽块 18 退出距离过大,影响复位。本方案采用滑块和弹簧组合内滑机构,保证制品脱模顺利,提高模具寿命和制品质量,降低模具维修成本。

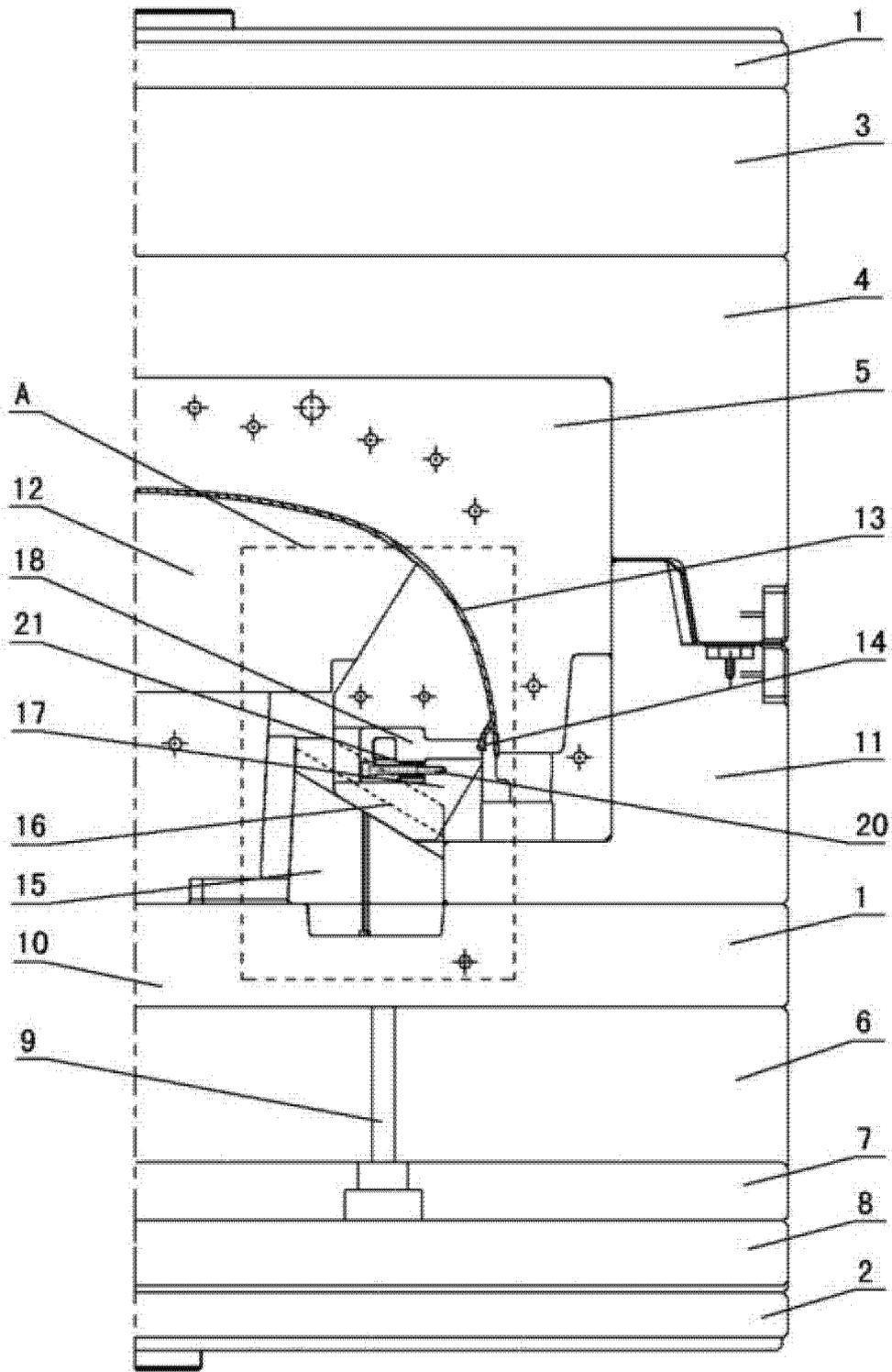


图 1

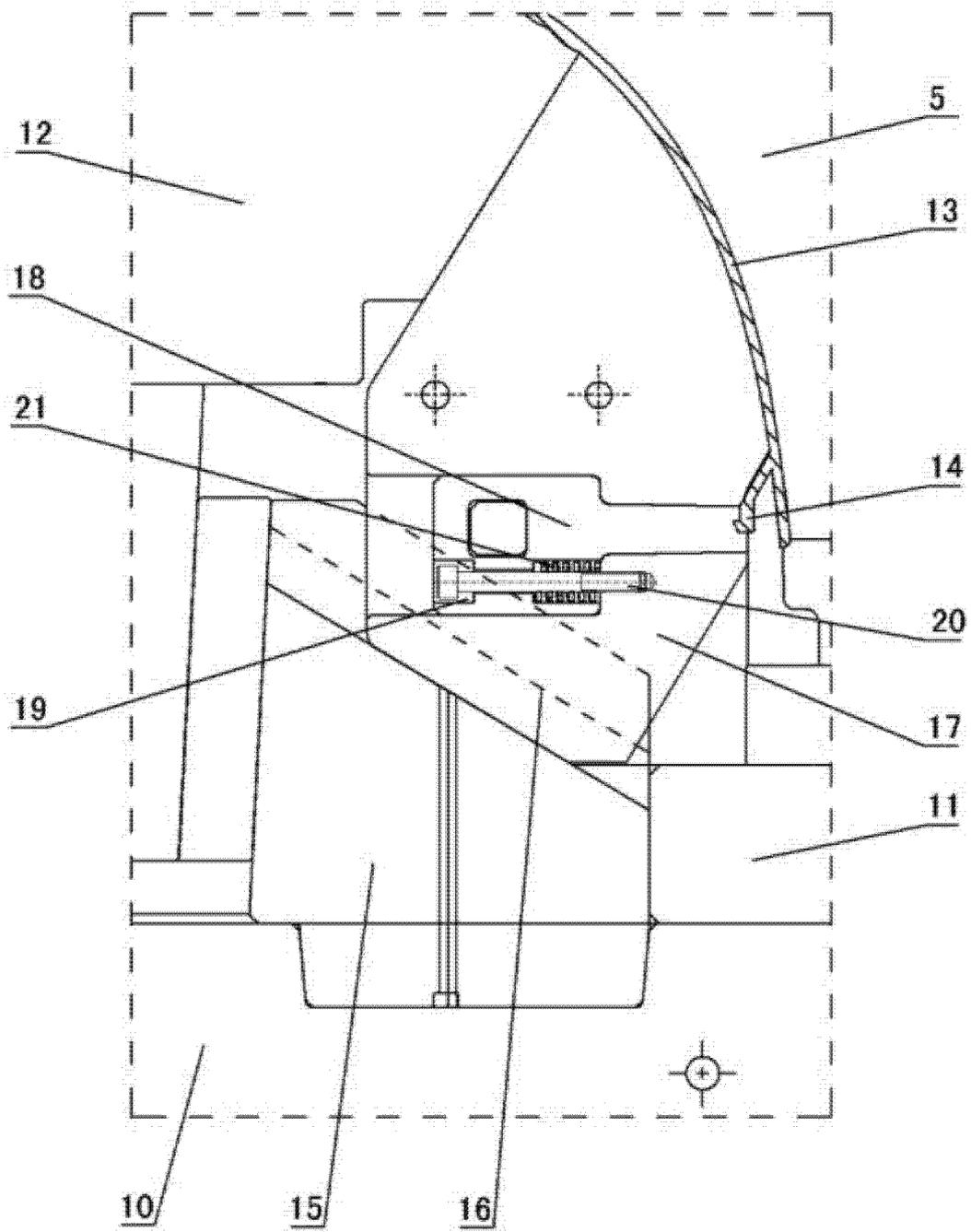


图 2