



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204123606 U

(45) 授权公告日 2015. 01. 28

(21) 申请号 201420199706. 0

(22) 申请日 2014. 04. 22

(73) 专利权人 杭州科技职业技术学院

地址 310012 浙江省杭州市西湖区文一西路
37 号

(72) 发明人 程文 田宇涛 吴恩宇

(74) 专利代理机构 浙江永鼎律师事务所 33233

代理人 王梨华

(51) Int. Cl.

B29C 45/33 (2006. 01)

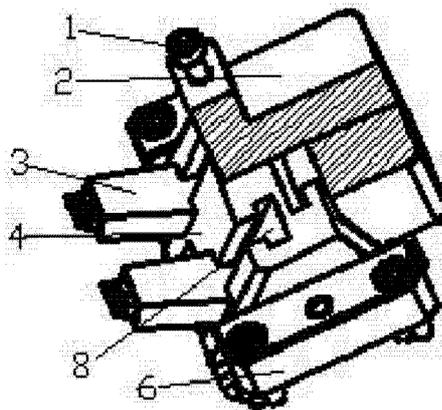
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种滑块头 T 型槽和压块 T 型槽双滑动斜抽芯滑块机构

(57) 摘要

本实用新型涉及一种滑块头 T 型槽和压块 T 型槽双滑动斜抽芯滑块机构, 包括斜压块、与斜压块通过 T 型滑槽配合连接的滑块体、斜抽芯滑块体, 其特征在于所述的主滑块体上设置 T 型槽, 所述的斜抽芯滑块体底部设置 T 型端头与 T 型槽配合滑动连接, 本实用新型布局合理, 结构紧凑, 易加工制造, 抽芯力大, 成本低, 提高工作效率。



1. 一种滑块头 T 型槽和压块 T 型槽双滑动斜抽芯滑块机构, 包括斜压块 (2)、与斜压块 (2) 通过 T 型滑槽配合连接的主滑块体 (4)、斜抽芯滑块体 (3), 其特征在于: 所述的主滑块体 (4) 上设置 T 型槽 (8), 所述的斜抽芯滑块体 (3) 底部设置 T 型端头与 T 型槽 (8) 配合滑动连接, 所述的主滑块体 (4) 通过滑块压条安装于注塑模动模模板上并依靠限位螺钉 (5) 进行限位控制, 所述的主滑块体 (4) 侧面通过耐磨板紧固螺钉 (7) 固定有耐磨板 (6), 所述的耐磨板 (6) 和滑块压条之间形成 T 形滑槽, 所述的主滑块体 (4) 在该 T 形滑槽内滑动。

2. 根据权利要求 1 所述的一种滑块头 T 型槽和压块 T 型槽双滑动斜抽芯滑块机构, 其结构在于所述的斜压块 (2) 通过斜压块紧固螺钉 (1) 安装于一般塑料注塑模具的固定模板上。

一种滑块头 T 型槽和压块 T 型槽双滑动斜抽芯滑块机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,具体涉及一种滑块头 T 型槽和压块 T 型槽双滑动斜抽芯滑块机构。

背景技术

[0002] 塑料制品模塑成型时,出于塑料产品斜孔成型生产工艺的要求,需要使用出力大其运动平稳的斜抽芯脱模机构,从而要求能实现模具内塑料产品的顺利脱出,如果斜抽芯距离比较大,还需要特别添加准确限位装置于滑块体上,传统的一般模导柱滑块侧面抽芯在应用于斜孔抽芯时结构显得复杂,对模具内部布局的空间要求高,加工不方便,且不利于模具长时间作业。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种滑块头 T 型槽和压块 T 型槽双滑动斜抽芯滑块机构,结构合理、简单、紧凑,加工和制造方便,成本低,提高工作效率。

[0004] 为解决上述现有的技术问题,本实用新型采用如下方案:

[0005] 一种滑块头 T 型槽和压块 T 型槽双滑动斜抽芯滑块机构,包括斜压块、与斜压块通过 T 型滑槽配合连接的主滑块体、斜抽芯滑块体,其特征在于所述的主滑块体上设置 T 型槽,所述的斜抽芯滑块体底部设置 T 型端头与 T 型槽配合滑动连接,所述的主滑块体通过滑块压条安装于注塑模动模模板上并依靠限位螺钉进行限位控制,所述的主滑块体侧面通过耐磨板紧固螺钉固定有耐磨板,所述的耐磨板和滑块压条之间形成 T 形滑槽,所述的主滑块体在该 T 形滑槽内滑动。

[0006] 作为优选,所述的斜压块通过斜压块紧固螺钉安装于塑料注塑模具的固定模板上。

[0007] 有益效果:

[0008] 相对于现有的一些常规注塑模斜抽芯机构,本设计解决了生产中斜孔侧抽芯实践应用的几个难点:

[0009] 1. 安装拆卸、维修方便;

[0010] 2. 结构简单便于设计和加工,磨损小,制抽芯力大且准确可靠;

[0011] 3. 解决了导柱滑块结构应用于斜孔抽芯时的安装困难;

[0012] 4. 改善了模具内部结构的空间和灵活性,适宜于大、中、小型模具开模产品内斜侧抽芯机构的需要。

附图说明

[0013] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0014] 图 2 为本实用新型的截面结构示意图。

具体实施方式

[0015] 如图所示,一种滑块头T型槽和压块T型槽双滑动斜抽芯滑块机构,包括斜压块2、与斜压块2通过T型滑槽配合连接的主滑块体4、斜抽芯滑块体3,其特征在于所述的主滑块体4上设置T型槽8,所述的斜抽芯滑块体3底部设置T型端头与T型槽8配合滑动连接,所述的主滑块体4通过滑块压条安装于一般注塑模动模模板上并依靠限位螺钉5进行限位控制,所述的主滑块体4侧面通过耐磨板紧固螺钉7固定有耐磨板6,所述的耐磨板6和滑块压条之间形成T形滑槽,所述的主滑块体4在该T形滑槽内滑动,所述的斜压块2通过斜压块紧固螺钉1安装于一般塑料注塑模具的固定模板上。

[0016] 闭模时,斜抽芯滑块体3与模仁镶件组成封闭的型腔空间,对塑料产品进行成型,开模时,借助于模具的开模力,斜压块2通过其斜面上的T型槽8将带动主滑块体4在滑块压条和耐磨板6所形成的T形槽内向外移动滑出,同时,主滑块体4将通过其T型槽带动斜抽芯滑块体3进行斜面抽芯滑出,达到抽芯的目的,以便塑料产品顺利从模腔脱出。

[0017] 所述机构所依附的模具结构其工作过程与普通三板模模具工程相似。所述机构能体现的特征为能提供一般需要对开模模腔进行斜孔侧抽型的功能;设计简单,加工方便,安装方便;适宜于大、中型注塑模的模腔内产品的斜侧抽芯,功能可靠。

[0018] 本实用新型结构简洁合理、制造方便,成本低,提高工作效率,抽芯效果好。

[0019] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本实用新型精神作举例说明,本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本实用新型的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

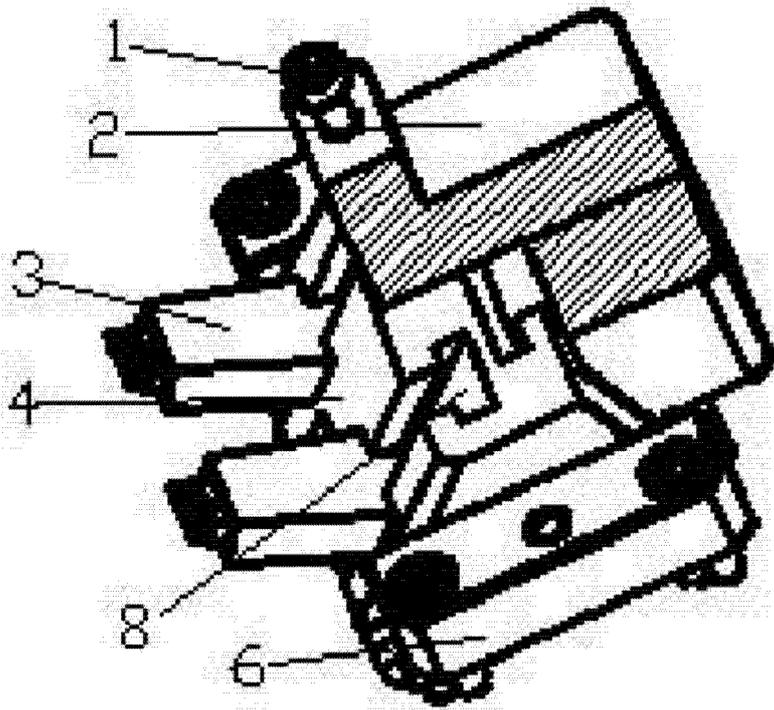


图 1

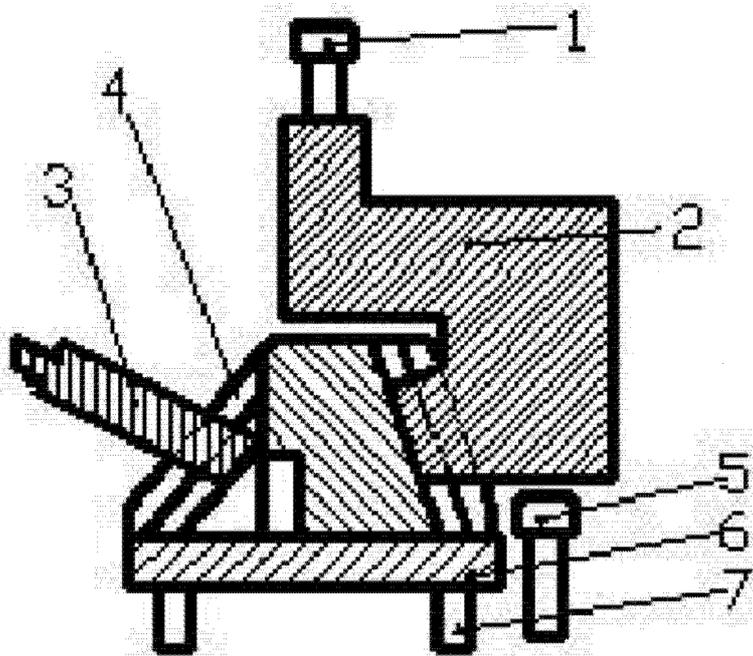


图 2