



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202016152 U

(45) 授权公告日 2011. 10. 26

(21) 申请号 201120077627. 9

(22) 申请日 2011. 03. 23

(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 33/44 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

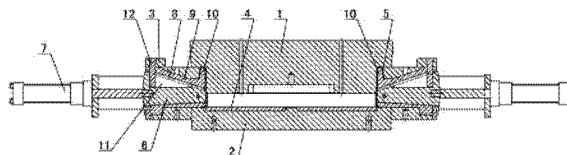
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

塑料周转箱模具把手斜滑块脱模机构

(57) 摘要

塑料周转箱模具把手斜滑块脱模机构, 包括塑料周转箱模具型腔镶块和型芯镶块, 型芯镶块的四周设置箱壁镶块, 箱壁镶块、型芯镶块与型腔镶块之间有成型的周转箱, 周转箱的左、右两侧箱壁上制有把手孔, 其特征在于所述的左、右两侧箱壁镶块中分别滑动设置外滑块, 外滑块由于外滑油缸带动外滑, 外滑块上制有斜滑槽, 斜滑槽上设置斜滑块, 斜滑块的头部制有把手镶块, 把手镶块与把手孔相配合。本方案采用组合滑块斜滑结构, 由外滑块带动斜滑块头部的把手镶块由高到低向下滑落, 结构简单, 动作稳定、可靠, 把手孔脱模容易。



1. 塑料周转箱模具把手斜滑块脱模机构,包括塑料周转箱模具型腔镶块(2)和型芯镶块(1),型腔镶块(2)的四周设置箱壁镶块(3),箱壁镶块(3)、型腔镶块(2)与型芯镶块(1)之间有成型的周转箱(4),周转箱(4)的左、右两侧箱壁上制有把手孔(5),其特征在于所述的左、右两侧箱壁镶块(3)中分别滑动设置外滑块(6),外滑块(6)由于外滑油缸(7)带动外滑,外滑块(6)上制有斜滑槽(8),斜滑槽(8)上设置斜滑块(9),斜滑块(9)的头部制有把手镶块(10),把手镶块(10)与把手孔(5)相配合。

2. 如权利要求1所述的塑料周转箱模具把手斜滑块脱模机构,其特征在于所述的外滑块(6)中制有限位槽(11),在左、右两侧箱壁镶块(3)中安装限位杆(12),限位杆(12)穿过斜滑块(9)与限位槽(12)相配合。

塑料周转箱模具把手斜滑块脱模机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种塑料周转箱模具把手斜滑块脱模机构,属于塑料模具领域。

背景技术

[0002] 塑料周转箱可广泛用于搬运水果、蔬菜等食品,以及汽车零部件和工业用部件的放置,为运输和贮藏带来方便,所以得到普遍使用。周转箱的构成主要包括四周箱壁和底部箱底,为了在搬运时使用方便,在周转箱的左、右两侧制有把手孔,因此,在周转箱整体脱模顶出时,需要先对把手孔脱模,造成周转箱脱模困难。

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,提供一种采用组合滑块斜滑结构,构造简单,动作稳定、可靠,脱模容易的塑料周转箱模具把手斜滑块脱模机构。

[0004] 本实用新型塑料周转箱模具把手斜滑块脱模机构的技术方案是:包括塑料周转箱模具型腔镶块和型芯镶块,型芯镶块的四周设置箱壁镶块,箱壁镶块、型芯镶块与型腔镶块之间有成型的周转箱,周转箱的左、右两侧箱壁上制有把手孔,其特征在于所述的左、右两侧箱壁镶块中分别滑动设置外滑块,外滑块由于外滑油缸带动外滑,外滑块上制有斜滑槽,斜滑槽上设置斜滑块,斜滑块的头部制有把手镶块,把手镶块与把手孔相配合。

[0005] 本实用新型的塑料周转箱模具把手斜滑块脱模机构,脱模时,首先外滑油缸工作,带动外滑块向外滑动,使设置在外滑块斜滑槽上的斜滑块沿着斜滑槽由高到低向下滑落,从而使斜滑块头部的把手镶块与周转箱的把手孔脱离接触,把手孔脱模完成。然后箱壁镶块、型腔镶块与型芯镶块由开合模动力带动开模,周转箱与型芯镶块和型腔镶块脱离,实现完全脱模。本方案采用组合滑块斜滑结构,由外滑块带动斜滑块头部的把手镶块由高到低向下滑落,结构简单,动作稳定、可靠,把手孔脱模容易。

[0006] 本实用新型的塑料周转箱模具把手斜滑块脱模机构,所述的外滑块中制有限位槽,在左、右两侧箱壁镶块中安装限位杆,限位杆穿过斜滑块与限位槽相配合,有了限位槽,防止斜滑块滑出外滑块外,同时也防止斜滑块在复位时碰伤其头部把手镶块,斜滑块斜滑定位准确。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型塑料周转箱模具把手斜滑块脱模机构结构示意图;

[0008] 图2是本实用新型塑料周转箱模具把手斜滑块脱模机构俯视图。

具体实施方式

[0009] 本实用新型涉及一种塑料周转箱模具把手斜滑块脱模机构,如图1、图2所示,包括塑料周转箱模具型腔镶块2和型芯镶块1,型腔镶块2的四周设置箱壁镶块3,箱壁镶块3、型腔镶块2与型芯镶块1之间有成型的周转箱4,周转箱4的左、右两侧箱壁上制有把手

孔 5,其特征在于所述的左、右两侧箱壁镶块 3 中分别滑动设置外滑块 6,外滑块 6 由于外滑油缸 7 带动外滑,外滑块 6 上制有斜滑槽 8,斜滑槽 8 上设置斜滑块 9,斜滑块 9 的头部制有把手镶块 10,把手镶块 10 与把手孔 5 相配合。脱模时,首先外滑油缸 7 工作,带动外滑块 6 向外滑动,使设置在外滑块 6 斜滑槽 8 上的斜滑块 9 沿着斜滑槽 8 由高到低向下滑落,从而使斜滑块 9 头部的把手镶块 10 与周转箱的把手孔 5 脱离接触,把手孔脱模完成。然后箱壁镶块 3、型腔镶块 2 与型芯镶块 1 由开合模动力带动开模,周转箱 4 与型芯镶块 1 和型腔镶块 2 脱离,实现完全脱模。本方案采用组合滑块斜滑结构,由外滑块带动斜滑块头部的把手镶块由高到低向下滑落,结构简单,动作稳定、可靠,把手孔脱模容易。所述的外滑块 6 中制有限位槽 11,在左、右两侧箱壁镶块 3 中安装限位杆 12,限位杆 12 穿过斜滑块 9 与限位槽 12 相配合,有了限位槽,防止斜滑块滑出外滑块外,同时也防止斜滑块在复位时碰伤其头部把手镶块,斜滑块斜滑定位准确。

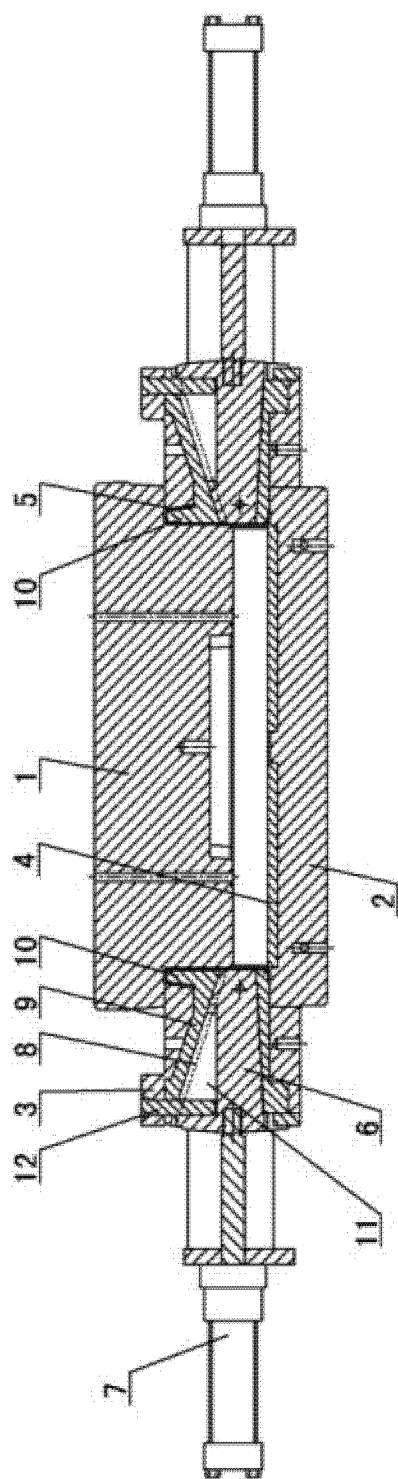


图 1

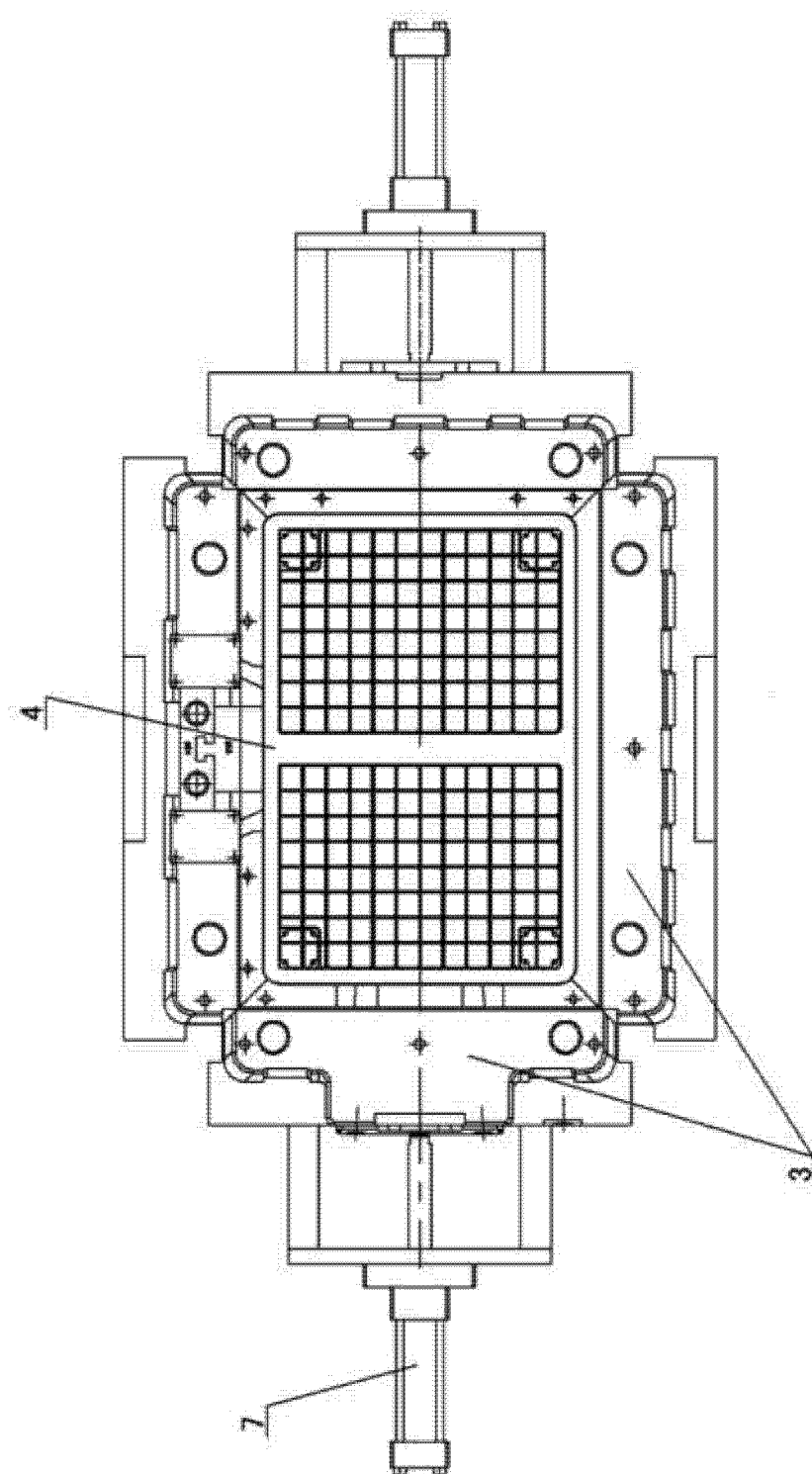


图 2