(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211807592 U
(45)授权公告日 2020.10.30

(21)申请号 202020103738.1

(22)申请日 2020.01.17

(73)专利权人 吴江市信宇精密模具有限公司
地址 215000 江苏省苏州市吴江区同里镇屯南村

(72)发明人 干相泉 胡成涛 赵军 陆浩伟

(51)Int.Cl.
B29C 45/33(2006.01)
B29C 45/40(2006.01)

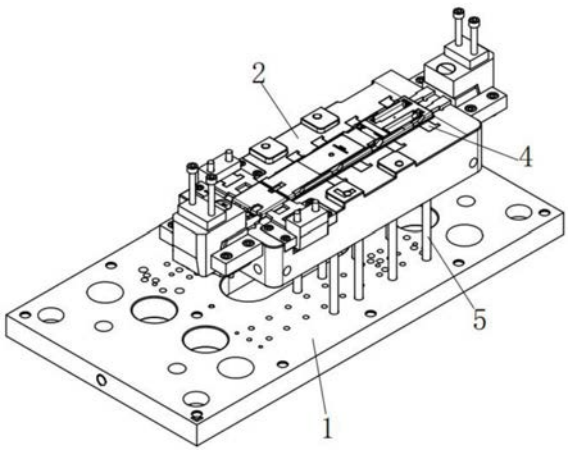
权利要求书1页 说明书2页 附图6页

(54)实用新型名称

一种遥控器上盖扣槽斜顶脱模机构

(57)摘要

本实用新型涉及一种遥控器上盖扣槽斜顶脱模机构，包括顶杆固定板和下模仁，下模仁上设有模具成型槽；所述下模仁上位于模具成型槽两侧分别设有多个滑轨通孔；所述滑轨通孔内均可滑动连接有斜顶块，斜顶块的截面与滑轨通孔的截面配合；所述斜顶块底面活动连接有顶杆一端，顶杆另一端固定连接在顶杆固定板；所述斜顶块顶端设有凹槽且凹槽位于斜顶块靠近模具成型槽一侧，所述凹槽顶端设有凸块。本实用新型所述的一种遥控器上盖扣槽斜顶脱模机构，采用顶杆固顶板通过顶杆带动斜顶块沿着滑轨通孔斜向移动，可在脱模的同时顶出产品，减少模具体积和重量，减少一个顶出机构从而降低成本。



CN 211807592 U

1.一种遥控器上盖扣槽斜顶脱模机构,包括顶杆固定板(1)和下模仁(2),下模仁(2)上设有模具成型槽;其特征在于:所述下模仁(2)上位于模具成型槽两侧分别设有多个滑轨通孔(3);所述滑轨通孔(3)内均可滑动连接有斜顶块(4),斜顶块(4)的截面与滑轨通孔(3)的截面配合;所述斜顶块(4)底面活动连接有顶杆(5)一端,顶杆(5)另一端固定连接在顶杆固定板(1);所述斜顶块(4)顶端设有凹槽(41)且凹槽(41)位于斜顶块(4)靠近模具成型槽一侧,所述凹槽(41)顶端设有凸块(42)。

2.根据权利要求1所述的一种遥控器上盖扣槽斜顶脱模机构,其特征在于:所述滑轨通孔(3)一侧设有限位滑道(31),所述斜顶块(4)一侧设有限位滑块(43),限位滑块(43)与限位滑道(31)配合。

3.根据权利要求2所述的一种遥控器上盖扣槽斜顶脱模机构,其特征在于:多个所述滑轨通孔(3)沿着下模仁(2)的模具成型槽长度方向直线阵列设置。

一种遥控器上盖扣槽斜顶脱模机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及遥控器上盖注塑生产领域，具体涉及一种遥控器上盖扣槽斜顶脱模机构。

背景技术

[0002] 遥控器是一种通过远程控制机器的装置，其包括上壳体和下壳体，上壳体和下壳体通常通过卡扣和扣槽卡接。

[0003] 现有的遥控器上盖在注塑生产时，见附图1，扣槽的脱模均采用侧向滑块抽芯机构完成，抽芯完成后仍需一个顶出机构进行顶出，结构复杂，另外采用侧向滑块抽芯机构，直接增大模具的总体体积和重量，增加生产成本。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是：提供一种遥控器上盖扣槽斜顶脱模机构，采用斜顶机构可在脱模的同时顶出产品，减少模具体积和重量，降低成本。

[0005] 为了实现上述目的，本实用新型提供如下的技术方案：

[0006] 一种遥控器上盖扣槽斜顶脱模机构，包括顶杆固定板和下模仁，下模仁上设有模具成型槽；所述下模仁上位于模具成型槽两侧分别设有多个滑轨通孔；所述滑轨通孔内均可滑动连接有斜顶块，斜顶块的截面与滑轨通孔的截面配合；所述斜顶块底面活动连接有顶杆一端，顶杆另一端固定连接在顶杆固定板；所述斜顶块顶端设有凹槽且凹槽位于斜顶块靠近模具成型槽一侧，所述凹槽顶端设有凸块。

[0007] 进一步的，所述滑轨通孔一侧设有限位滑道，所述斜顶块一侧设有限位滑块，限位滑块与限位滑道配合。

[0008] 进一步的，多个所述滑轨通孔沿着下模仁的模具成型槽长度方向直线阵列设置。

[0009] 本实用新型的有益效果为：本实用新型所述的一种遥控器上盖扣槽斜顶脱模机构，采用顶杆固顶板通过顶杆带动斜顶块沿着滑轨通孔斜向移动，可在脱模的同时顶出产品，减少模具体积和重量，减少一个顶出机构从而降低成本。

附图说明

[0010] 图1为背景技术中现有的侧向滑块抽芯机构的轴测图；

[0011] 图2为本实用新型所注塑成型的遥控器上盖结构视图；

[0012] 图3为图2的A部放大图；

[0013] 图4为本实用新型一种遥控器上盖扣槽斜顶脱模机构的轴测视图；

[0014] 图5为本实用新型一种遥控器上盖扣槽斜顶脱模机构的俯视图；

[0015] 图6为图5的B-B剖视图；

[0016] 图7为本实用新型所述的下模仁的轴测视图；

[0017] 图8为本实用新型所述的斜顶块的轴测视图；

[0018] 图中：1、顶杆固定板；2、下模仁；3、滑轨通孔；31、限位滑道；4、斜顶块；41、凹槽；42、凸块；43、限位滑块；5、顶杆；10、上盖；11、扣槽；12、延伸块。

具体实施方式

[0019] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合附图及实施例，对本实用新型作进一步的详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0020] 参考图2至图8，一种遥控器上盖扣槽斜顶脱模机构，包括顶杆固定板1和下模仁2，下模仁2上设有模具成型槽；所述下模仁2上位于模具成型槽两侧分别设有多个滑轨通孔3；所述滑轨通孔3内均可滑动连接有斜顶块4，斜顶块4的截面与滑轨通孔3的截面配合；所述斜顶块4底面活动连接有顶杆5一端，顶杆5另一端固定连接在顶杆固定板1；所述斜顶块4顶端设有凹槽41且凹槽41位于斜顶块4靠近模具成型槽一侧，所述凹槽41顶端设有凸块42。

[0021] 所述滑轨通孔3一侧设有限位滑道31，所述斜顶块4一侧设有限位滑块43，限位滑块43与限位滑道31配合。

[0022] 多个所述滑轨通孔3沿着下模仁2的模具成型槽长度方向直线阵列设置。

[0023] 工作原理：注塑生产时，凹槽41与凸块42和下模仁2的模具成型槽参与产品成型，凸块42成型产品的扣槽11，凹槽41成型产品的延伸块12。

[0024] 脱模时，顶杆固定板1上升通过顶杆5带动斜顶块4，通过限位滑块43与限位滑道31配合，斜顶块4沿着滑轨通孔31倾斜上升，凸块42先从扣槽11内脱出，随后凹槽41底面将延伸块12顶出，实现顶料。

[0025] 上述实施例用于对本实用新型作进一步的说明，但并不将本实用新型局限于这些具体实施方式。凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等，均应理解为在本实用新型的保护范围之内。

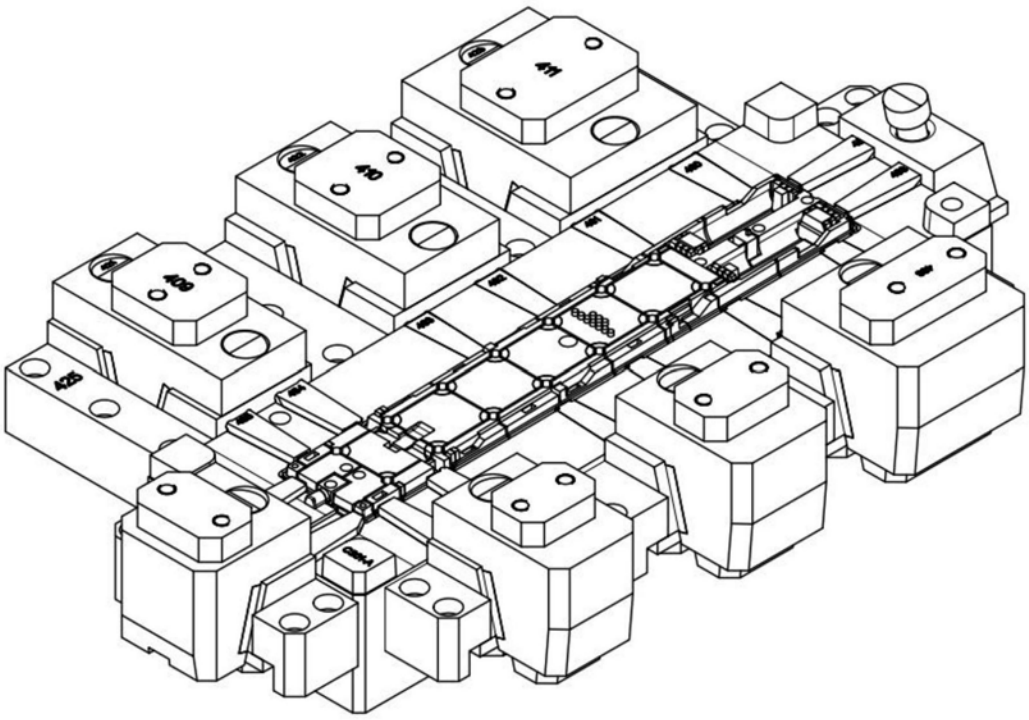


图1

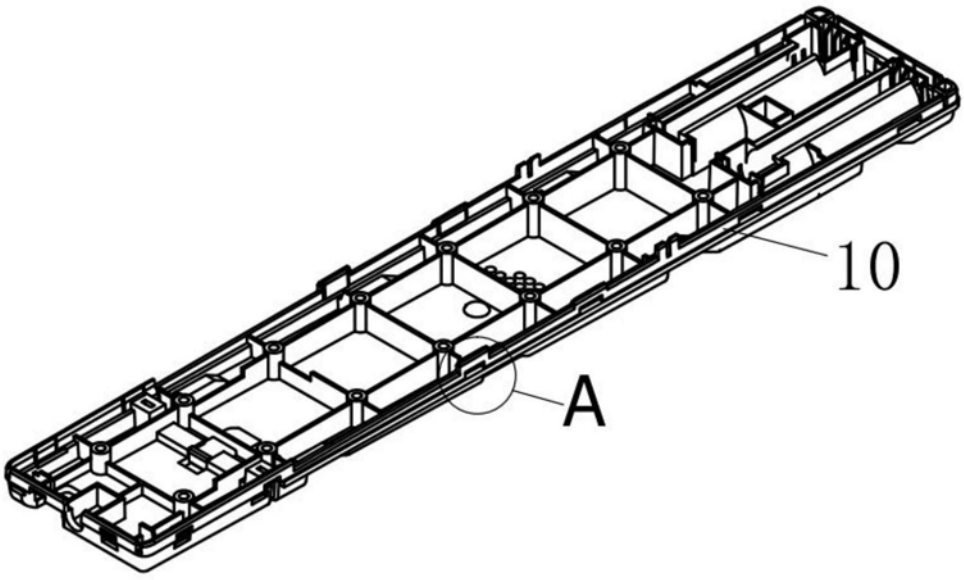


图2

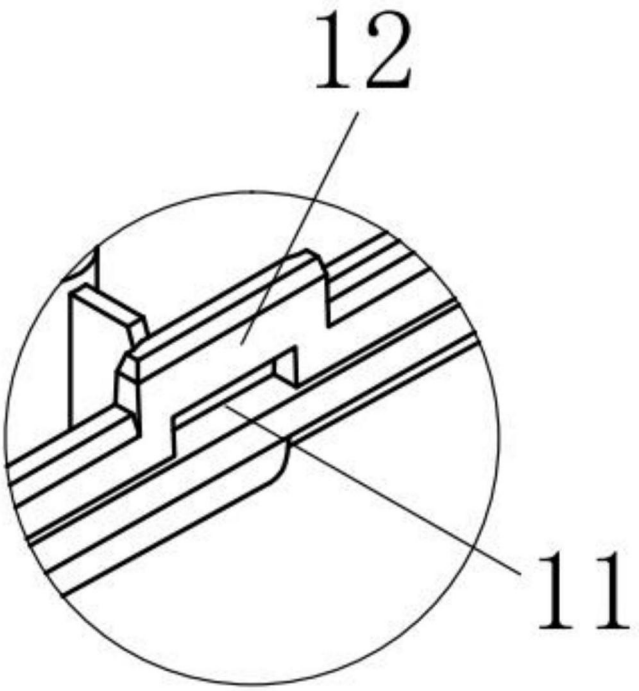


图3

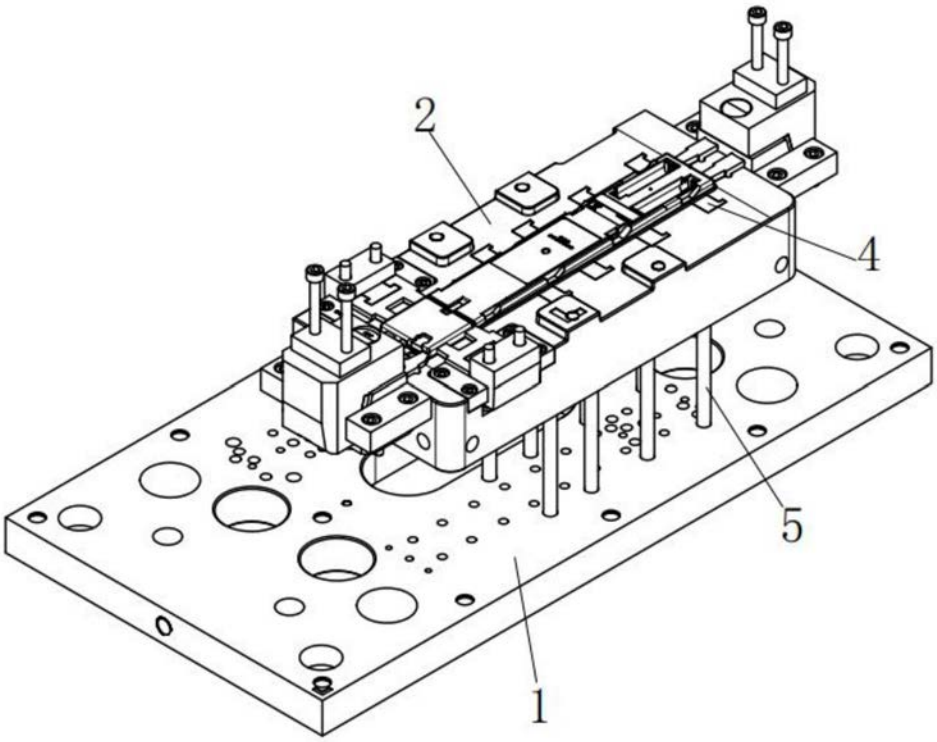


图4

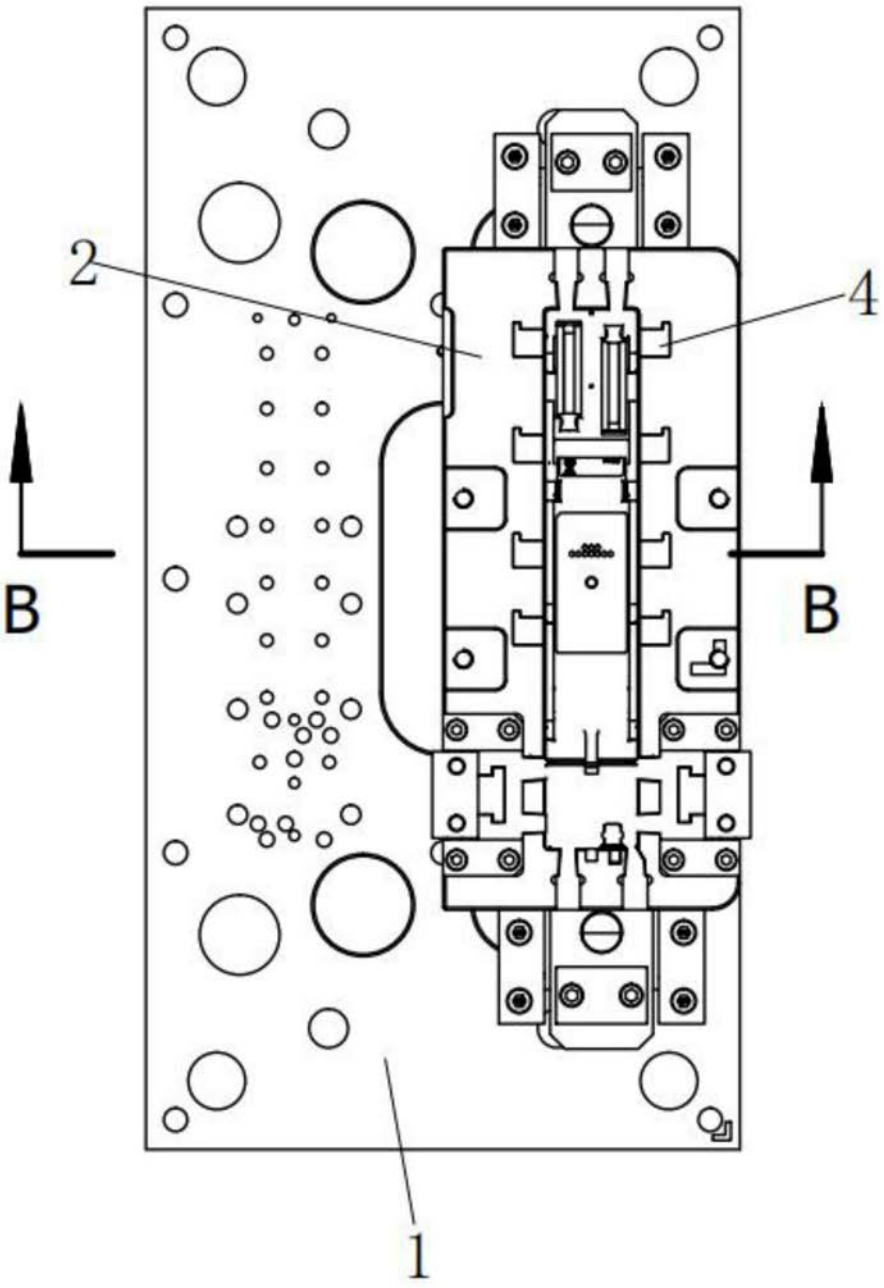


图5

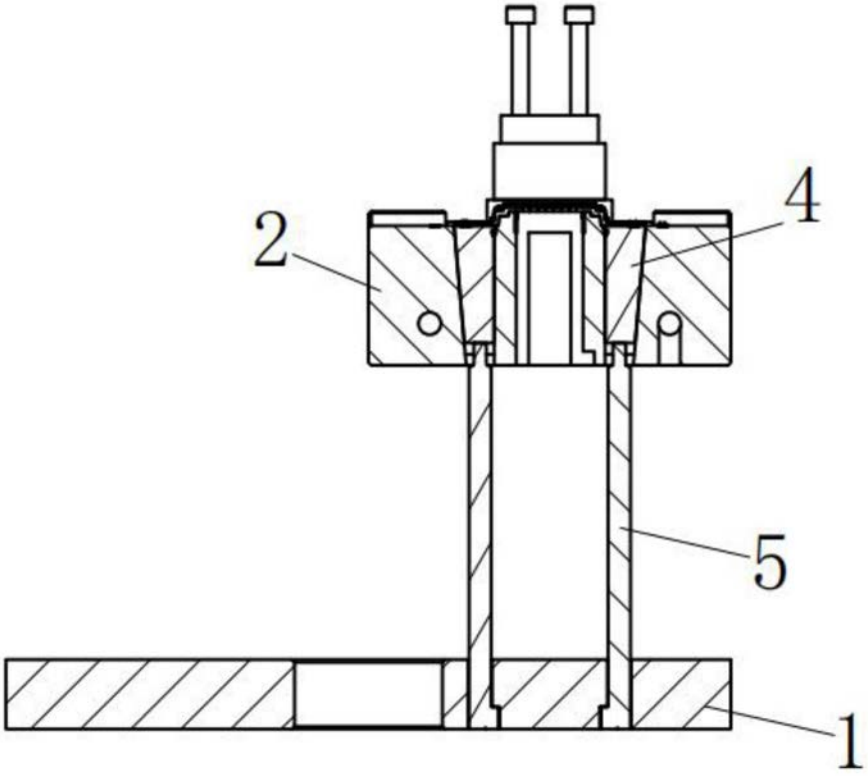


图6

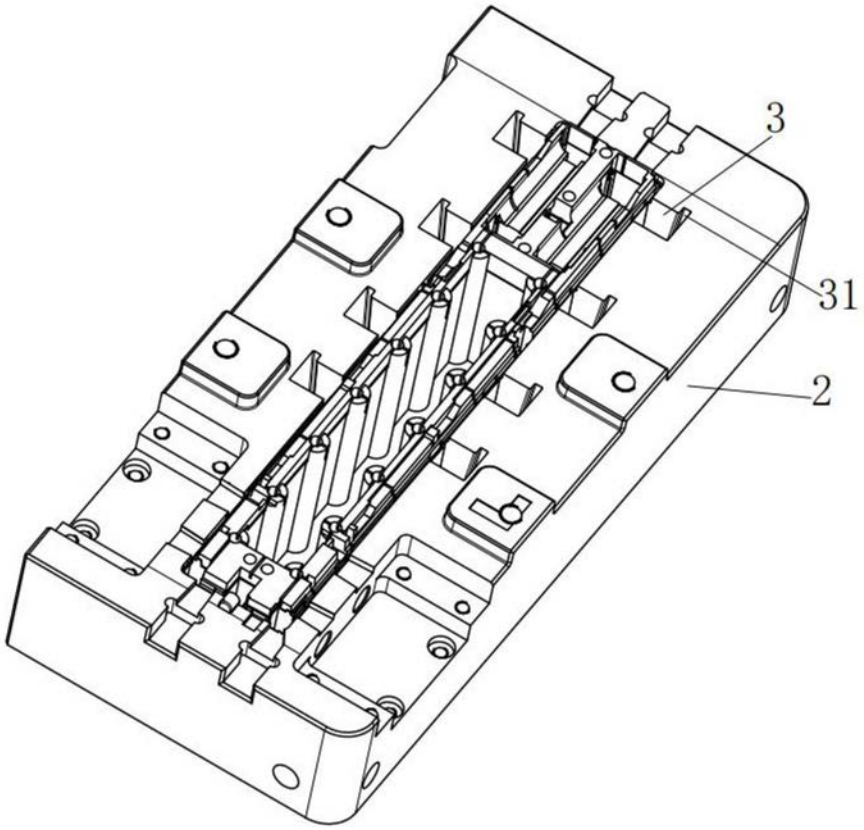


图7

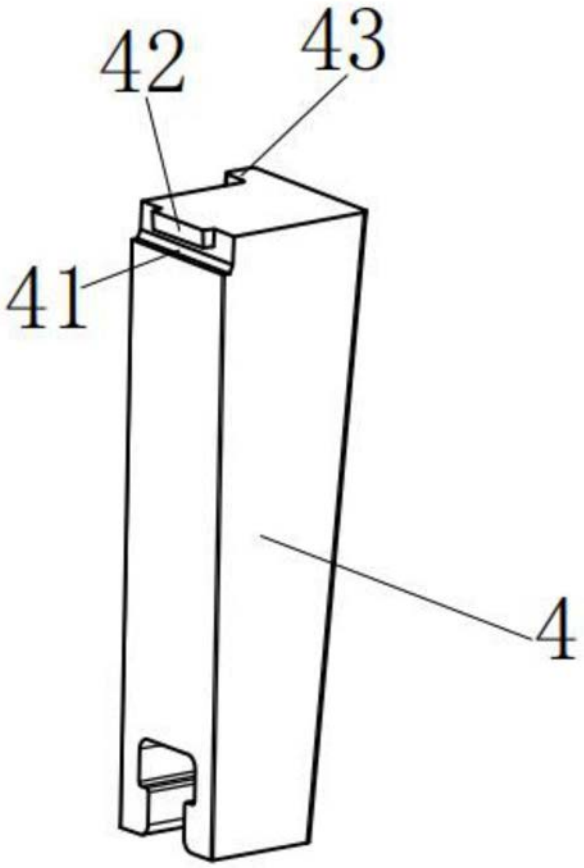


图8