



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202895677 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 24

(21) 申请号 201220455324. 0

(22) 申请日 2012. 09. 03

(73) 专利权人 青岛颐润模具有限公司

地址 266011 山东省青岛市城阳区丰海路
51 号

(72) 发明人 惠清华

(51) Int. Cl.

B29C 51/44 (2006. 01)

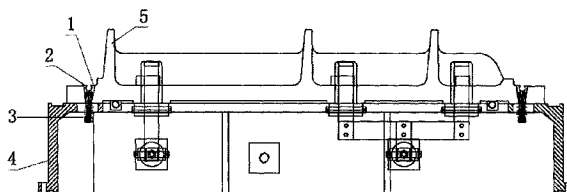
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

大型门衬吸塑模具门封槽双边脱模结构

(57) 摘要

本实用新型涉及一种门衬吸塑模具门封槽脱模结构,具体是一种大型门衬吸塑模具门封槽双边脱模结构。包括模具主体的型腔和底座,模具主体的底座和模具主体的型腔通过内六角螺钉连接成为一个整体;还包括内活动镶件和外活动镶件组成的双边脱模结构件,双边脱模结构件通过弹簧组件与模具主体的型腔组配为可动的脱模结构。由于脱模活动镶件在脱模过程中同时向两侧退让,最大程度的提供了充足的脱模空间,所以在塑件的实际生产过程中,有效的避免了刮衬变形现象,提高了生产效率和产品质量。



1. 大型门衬吸塑模具门封槽双边脱模结构,包括模具主体的型腔和底座,模具主体的底座和模具主体的型腔通过内六角螺钉连接成为一个整体,其特征在于:还包括内活动镶件和外活动镶件组成的双边脱模结构件,双边脱模结构件通过弹簧组件与模具主体的型腔组配为可动的脱模结构。

2. 根据权利要求1所述的大型门衬吸塑模具门封槽双边脱模结构,其特征在于:所述的弹簧组件由两个以上组件构成,每个组件由压缩弹簧和连接杆交错排列组成。

大型门衬吸塑模具门封槽双边脱模结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种门衬吸塑模具门封槽脱模结构,具体是一种大型门衬吸塑模具门封槽双边脱模结构。

背景技术

[0002] 目前仍有很多模具生产厂家采用单边脱模结构,易产生刮衬变形现象,造成脱模困难,降低了生产效率,影响了塑件产品的质量。

实用新型内容

[0003] 为解决现有技术中大型门衬吸塑模具门封槽单边脱模结构在实际生产中存在的脱模刮衬变形问题,提供了一种大型门衬吸塑模具门封槽双边脱模结构。

[0004] 本实用新型解决其技术问题采用的技术方案是:包括模具主体的型腔和底座,模具主体的底座和模具主体的型腔通过内六角螺钉连接成为一个整体,其特征在于:还包括内活动镶件和外活动镶件组成的双边脱模结构件,双边脱模结构件通过弹簧组件与模具主体的型腔组配为可动的脱模结构。

[0005] 所述的弹簧组件由两个以上组件构成,每个组件由压缩弹簧和连接杆交错排列组成。

[0006] 每边的脱模活动镶件通过组弹簧组件与模具主体的型腔组配为可动的脱模结构,调定好弹簧压力值,吸塑过程中活动镶件脱模结构作为一个平衡力系存在,脱模过程中活动镶件脱模结构在外力(塑件牵扯力)的作用下,平衡状态改变,通过向两侧的退让运动,实现脱模。

[0007] 本实用新型的技术效果是:由于脱模活动镶件在脱模过程中同时向两侧退让,最大程度的提供了充足的脱模空间,所以在塑件的实际生产过程中,有效的避免了刮衬变形现象,提高了生产效率和产品质量。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的大型门衬吸塑模具门封槽双边脱模结构的示意图。

具体实施方式

[0009] 如图1所示,大型门衬吸塑模具门封槽双边脱模结构,包括模具主体的型腔5和模具主体的底座4、内活动镶件1和外活动镶件2组成的双边脱模结构件,模具主体的底座4和模具主体的型腔5通过内六角螺钉连接成为一个整体,双边脱模结构件通过弹簧组件3与模具主体的型腔5组配为可动的脱模结构。

[0010] 弹簧组件3由两个组件构成,每个组件由压缩弹簧和连接杆交错排列组成。内外活动镶件1、2在重力和弹簧组件3产生的弹力共同作用下,稳定的处于工作位置,内外活动镶件1、2脱模过程中赖以运动的在模具主体的型腔5上加工的导向面斜度根据塑件产品的

结构尺寸而定,确保在有效的脱模行程内使内外活动镶件 1、2 达到预定的退让位置,实现顺利脱模;在脱模过程中,内外活动镶件 1、2 从运动起始位置到达运动终止位置,在实现了脱模要求的行程的同时,也将能够提供更为开阔的脱模空间,使塑件产品得以顺利的脱模,避免了单边脱模结构内围倒扣需要强制脱模而易导致刮衬变形的缺陷,而且内外活动镶件 1、2 在重力和弹簧组件 3 产生的弹力的共同作用下,会更迅速的与塑件产品实现彻底分离,减少与塑件产品的接触刮扯时间,从而降低产生变形缺陷的概率,当脱模过程结束后,这种脱模结构也将会再次体现更为快捷的复位的优越性;通过调整弹簧组件的弹力的大小,实现更为顺畅的脱模和更为快捷的复位。

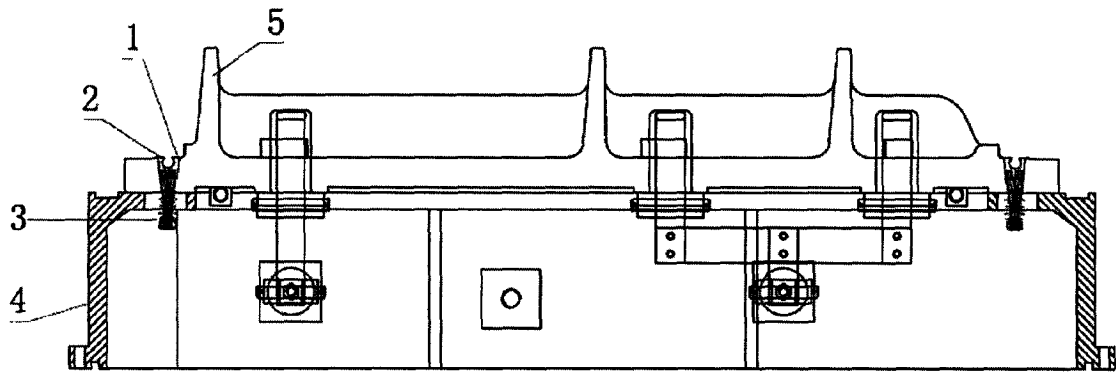


图 1