



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204673942 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 30

(21) 申请号 201520217882. 7

(22) 申请日 2015. 04. 13

(73) 专利权人 温州职业技术学院

地址 325000 浙江省温州市瓯海区茶山高教
园区

(72) 发明人 高斌 朗文昌 朱景华

(74) 专利代理机构 杭州君度专利代理事务所
(特殊普通合伙) 33240

代理人 王桂名

(51) Int. Cl.

B29C 45/33(2006. 01)

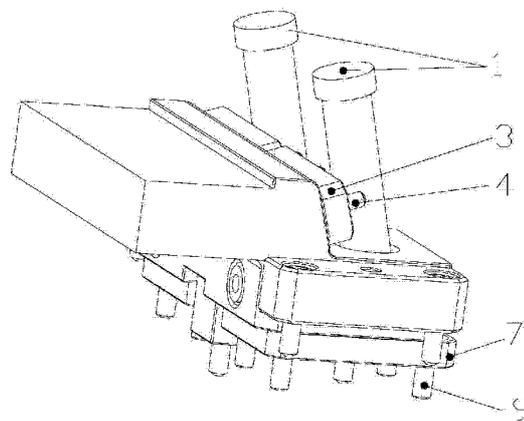
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种带冷却双导柱单滑块机构

(57) 摘要

本实用新型涉及一种带冷却双导柱单滑块机构,包括斜导柱、滑块体、滑块斜面耐磨块螺钉、压条螺钉、滑块体压条、滑块底面耐磨块螺钉、压条定位销;所述斜导柱对称设有两个,分别安装于一般塑料注塑模具的固定模板上;所述滑块体底面上设有滑块底面耐磨块,所述滑块底面耐磨块通过滑块底面耐磨块螺钉安装于一般注塑模动模模板上;所述滑块体斜面上设有滑块斜面耐磨块,所述滑块斜面耐磨块通过滑块斜面耐磨块螺钉安装于滑块体斜面上。结构布局合理、紧凑,易加工制造,抽芯力大,成本低,提高工作效率。



1. 一种带冷却双导柱单滑块机构,其特征在于:包括斜导柱(1)、滑块体(2)、滑块斜面耐磨块螺钉(4)、压条螺钉(6)、滑块体压条(8)、滑块底面耐磨块螺钉(9)、压条定位销(10);所述斜导柱(1)对称设有两个,分别安装于一般塑料注塑模具的固定模板上;所述滑块体(2)底面上设有滑块底面耐磨块(7),所述滑块底面耐磨块(7)通过滑块底面耐磨块螺钉(9)安装于一般注塑模动模模板上;所述滑块体(2)斜面上设有滑块斜面耐磨块(3),所述滑块斜面耐磨块(3)通过滑块斜面耐磨块螺钉(4)安装于滑块体斜面上。

2. 根据权利要求1所述的一种带冷却双导柱单滑块机构,其特征在于:所述滑块体(2)在滑块体压条(8)、滑块底面耐磨块(7)所形成的T形槽内滑动;所述滑块体压条(8)通过压条螺钉(6)、压条定位销(10)安装于一般注塑模动模模板上。

一种带冷却双导柱单滑块机构

技术领域

[0001] 本实用新型具体涉及一种带冷却双导柱单滑块机构。

背景技术

[0002] 制造注塑模具时,出于塑料产品成型生产工艺的要求,某些产品侧面抽芯面积非常大,需要使用出力大其运动平稳的侧面抽芯脱模机构,从而要求能实现模具内塑料产品的顺利脱出,如果侧面抽芯面积比较大,还需要特别添加冷却水路与滑块体上,传统的一般三板模单导柱多滑块侧面抽芯结构复杂,加工不方便,且不利于模具长时间作业。

[0003] 相对于现有的一些常规三板模侧抽芯机构,本设计解决了生产中的实践应用的几个难点:1. 安装拆卸、维修方便;2. 结构简单便于设计和加工,磨损小,制抽芯力大;3. 解决了单导柱双滑块机构安装的困难;4. 改善了模具内部结构的空间和灵活性,适宜于大、中、小型模具开模侧面大面积抽芯机构的需要。

发明内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种带冷却双导柱单滑块结构,结构合理、简单、紧凑,加工和制造方便,成本低,提高工作效率。

[0005] 为解决上述现有的技术问题,本实用新型采用如下方案:一种带冷却双导柱单滑块结构,包括斜导柱、滑块体、滑块斜面耐磨块螺钉、压条螺钉、滑块体压条、滑块底面耐磨块螺钉、压条定位销;所述斜导柱对称设有两个,分别安装于一般塑料注塑模具的固定模板上;所述滑块体底面上设有滑块底面耐磨块,所述滑块底面耐磨块通过滑块底面耐磨块螺钉安装于一般注塑模动模模板上;所述滑块体斜面上设有滑块斜面耐磨块,所述滑块斜面耐磨块通过滑块斜面耐磨块螺钉安装于滑块体斜面上。

[0006] 作为优选,所述滑块体在滑块体压条、滑块底面耐磨块所形成的 T 形槽内滑动;所述滑块体压条通过压条螺钉、压条定位销安装于一般注塑模动模模板上。通过采用这种设置,设计合理,结构简单,方便制作,工作稳定,抽芯效果明显。

[0007] 有益效果:

[0008] 本实用新型采用上述技术方案提供一种带冷却双导柱单滑块结构,结构简洁合理,制造方便,成本低,出力大,侧抽芯效果较好。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型侧面示意图;

[0010] 图 2 为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0011] 如图 1—2 所示,一种带冷却双导柱单滑块结构,包括斜导柱 1、滑块体 2、滑块斜面耐磨块螺钉 4、压条螺钉 6、滑块体压条 8、滑块底面耐磨块螺钉 9、压条定位销 10;所述斜导

柱 1 对称设有两个,分别安装于一般塑料注塑模具的固定模板上;所述滑块体 2 底面上设有滑块底面耐磨块 7,所述滑块底面耐磨块 7 通过滑块底面耐磨块螺钉 9 安装于一般注塑模动模模板上;所述滑块体 2 斜面上设有滑块斜面耐磨块 3,所述滑块斜面耐磨块 3 通过滑块斜面耐磨块螺钉 4 安装于滑块体斜面上。所述滑块体 2 在滑块体压条 8、滑块底面耐磨块 7 所形成的 T 形槽内滑动;所述滑块体压条 8 通过压条螺钉 6、压条定位销 10 安装于一般注塑模动模模板上。

[0012] 实际工作时,本结构所述斜导柱 1 安装于一般塑料注塑模具的固定模板上;滑块体斜面耐磨块 3 通过滑块斜面耐磨块螺钉 4 安装于滑块体 2 斜面上;所述滑块底面耐磨块 7 通过滑块底面耐磨块螺钉 9 安装于一般注塑模动模模板上;滑块体压条 8 通过压条螺钉 6、压条定位销 10 安装于一般注塑模动模模板上;滑块体 2 在滑块压条 8、滑块底面耐磨块 7 所形成的 T 形槽内滑动。

[0013] 闭模时,滑块头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,斜导柱 1 将带动滑块体 2 和滑块头部在滑块压条 8、滑块底面耐磨块 7 所形成的 T 形槽内向外滑出,达到侧面抽芯的作用,以便塑料产品顺利从模腔脱出。

[0014] 本实用新型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,能体现的特征为能提供一般需要对开模模腔进行侧抽芯的功能;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侧抽芯,功能可靠,制造方便,成本低,提高工作效率,抽芯效果好。

[0015] 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。

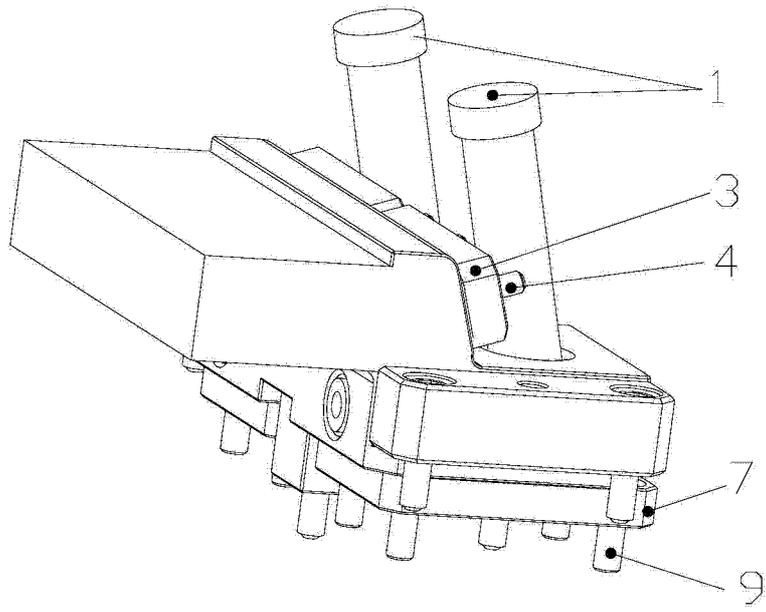


图 1

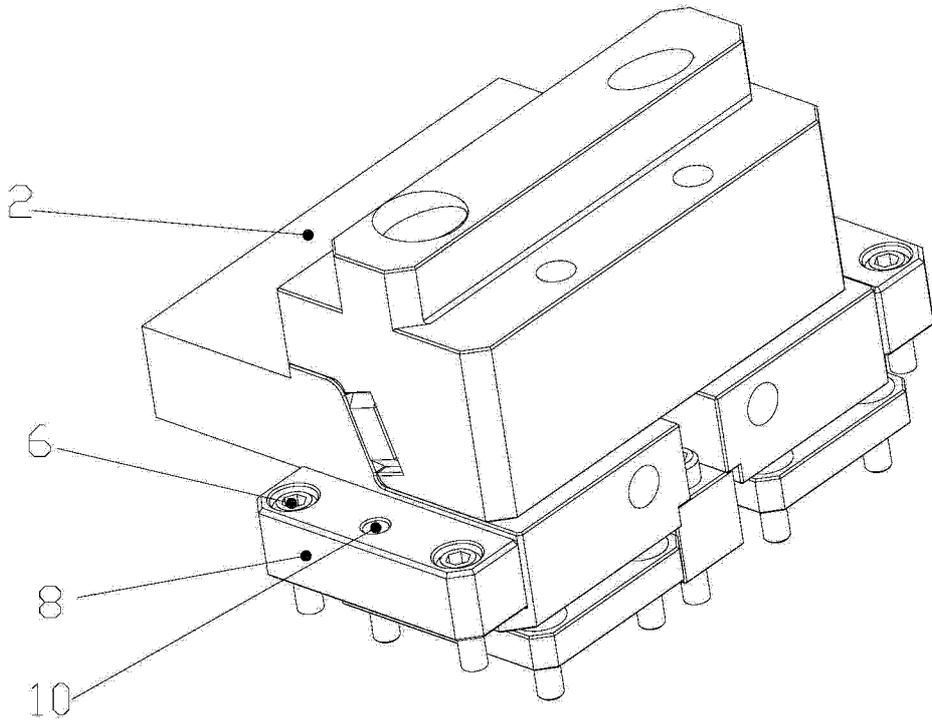


图 2