



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207859391 U

(45)授权公告日 2018.09.14

(21)申请号 201820083192.0

(22)申请日 2018.01.18

(73)专利权人 上海学佳电子科技有限公司
地址 201709 上海市青浦区白鹤镇外青松公路3560号1号楼2层T区2230室

(72)发明人 柯培荣

(74)专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务
所(普通合伙) 32246
代理人 潘志渊

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

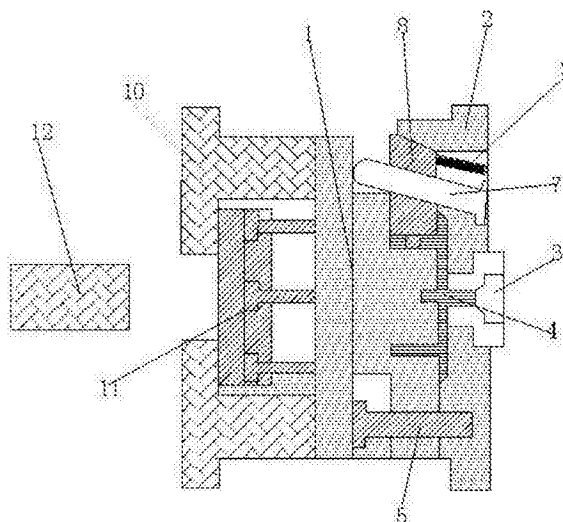
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种新型的模具抽芯机构

(57)摘要

本实用新型涉及模具铸造技术领域,更具体地说涉及一种新型的模具抽芯机构,包括一号模具、二号模具、注料口和模位,所述二号模具活动设置在一号模具的一侧,所述注料口固定设置在二号模具一侧表面,所述模位固定设置在一号模具和二号模具之间的连接处。通过将一号模具向一侧移动使一号模具和二号模具分离,当一号模具移动时,抽芯器保持静止,并对铸件继续保持支撑,同时通过斜导柱和侧滑块结合,并通过弹簧杆推动侧滑块沿着斜导柱移动,使侧滑块移动的同时向上运动,使侧滑块底部从铸件中脱离出来,一号模具继续移动,从而使铸件脱落,操作简单,可自动完成脱模工作,提高生产效率,适合被广泛推广和使用。



1. 一种新型的模具抽芯机构,包括一号模具(1)、二号模具(2)、注料口(3)和模位(4),所述二号模具(2)活动设置在一号模具(1)的一侧,所述注料口(3)固定设置在二号模具(2)一侧表面,所述模位(4)固定设置在一号模具(1)和二号模具(2)之间的连接处,其特征在于:所述一号模具(1)一侧底部固定设置有定位杆(5),所述二号模具(2)一侧表面底部固定设置有定位孔(6),所述二号模具(2)顶部固定设置有斜导柱(7),所述斜导柱(7)表面活动设置有侧滑块(8),所述侧滑块(8)一端固定设置有弹簧杆(9),所述一号模具(1)另一侧表面活动设置有抽芯器(11),所述抽芯器(11)两侧固定设置有止停导向块(10)。

2. 根据权利要求1所述的一种新型的模具抽芯机构,其特征在于:所述的止停导向块(10)一端与一号模具(1)另一侧表面相连。

3. 根据权利要求1所述的一种新型的模具抽芯机构,其特征在于:所述的抽芯器(11)一端固定设置有挡块(12)。

4. 根据权利要求1所述的一种新型的模具抽芯机构,其特征在于:所述的抽芯器(11)一端贯穿一号模具(1)。

5. 根据权利要求1所述的一种新型的模具抽芯机构,其特征在于:所述的模位(4)另一端与注料口(3)相连。

一种新型的模具抽芯机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种抽芯机构,特指一种新型的模具抽芯机构,属于模具铸造技术领域。

背景技术

[0002] 工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来制作成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有“工业之母”的称号。

[0003] 这类机构是在开模后,依靠人工将侧型芯和塑件一起从模内取出,在模外将侧型芯抽出,或在开模前用人工或手工工具将活动型芯取出,这类机构所对应的模具结构简单,成本低,但生产效率低,劳动强度大,且受到人力所限,因此设计一种新型的模具抽芯机构很有必要。

实用新型内容

[0004] 本实用新型目的是为了克服现有技术的不足而提供一种新型的模具抽芯机构,砖块的结构稳定,各砖块之间的连接牢固,从而提高建筑物的稳定性,真空泡能够有效的吸收震动能量,提高建筑物的抗震性能。

[0005] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种新型的模具抽芯机构,包括一号模具、二号模具、注料口和模位,所述二号模具活动设置在一号模具的一侧,所述注料口固定设置在二号模具一侧表面,所述模位固定设置在一号模具和二号模具之间的连接处,所述一号模具一侧底部固定设置有定位杆,所述二号模具一侧表面底部固定设置有定位孔,所述二号模具顶部固定设置有斜导柱,所述斜导柱表面活动设置有侧滑块,所述侧滑块一端固定设置有弹簧杆,所述一号模具另一侧表面活动设置有抽芯器,所述抽芯器两侧固定设置有止停导向块。

[0006] 作为本技术方案的进一步优化,本实用新型一种新型的模具抽芯机构所述的止停导向块一端与一号模具另一侧表面相连。

[0007] 作为本技术方案的进一步优化,本实用新型一种新型的模具抽芯机构所述的所述的抽芯器一端固定设置有挡块。

[0008] 作为本技术方案的进一步优化,本实用新型一种新型的模具抽芯机构所述的所述的抽芯器一端贯穿一号模具。

[0009] 作为本技术方案的进一步优化,本实用新型一种新型的模具抽芯机构所述的模位另一端与注料口相连。

[0010] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0011] 本实用新型方案的一种新型的模具抽芯机构,将一号模具和二号模具紧贴在一起,使一号模具和二号模具之间形成模位,并将抽芯器挤进一号模具内腔,抽芯器另一端通

过止停导向块对抽芯器进行阻挡,可有效避免抽芯器从一号模具中脱落,并通过注料口向模位中注入原料,使原料在模位内凝固,其中一号模具底部通过将定位杆插进二号模具底部的定位孔内,对一号模具和二号模具的位置进行定位,可有效避免铸模时,一号模具和二号模具之间发生错位,从而影响模位铸模的质量。

[0012] 凝固完成后将一号模具向一侧移动使一号模具和二号模具分离,其中抽芯器活动设置一号模具一侧表面,且抽芯器一端贯穿一号模具,当一号模具移动时,抽芯器保持静止,并对铸件继续保持支撑,同时通过斜导柱和侧滑块结合,并通过弹簧杆推动侧滑块沿着斜导柱移动,使侧滑块移动的同时向上运动,使侧滑块底部从铸件中脱离出来,一号模具继续移动,从而使铸件脱落,操作简单,可自动完成脱模工作。

附图说明

[0013] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明:

[0014] 附图1为本实用新型一种新型的模具抽芯机构的整体结构示意图。

[0015] 附图2为本实用新型一种新型的模具抽芯机构的分解结构示意图。

[0016] 其中:一号模具1、二号模具2、注料口3、模位4、定位杆5、定位孔6、斜导柱7、侧滑块8、弹簧杆9、止停导向块10、抽芯器11、挡块12。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0018] 如附图1-2所示的本实用新型所述的一种新型的模具抽芯机构,包括一号模具1、二号模具2、注料口3和模位4,所述二号模具2活动设置在一号模具1的一侧,所述注料口3固定设置在二号模具2一侧表面,所述模位4固定设置在一号模具1和二号模具2之间的连接处,所述一号模具1一侧底部固定设置有定位杆5,所述二号模具2一侧表面底部固定设置有定位孔6,所述二号模具2顶部固定设置有斜导柱7,所述斜导柱7表面活动设置有侧滑块8,所述侧滑块8一端固定设置有弹簧杆9,所述一号模具1另一侧表面活动设置有抽芯器11,所述抽芯器11两侧固定设置有止停导向块10;止停导向块10一端与一号模具1另一侧表面相连;所述的抽芯器11一端固定设置有挡块12;所述的抽芯器11一端贯穿一号模具1;模位4另一端与注料口3相连。

[0019] 将一号模具1和二号模具2紧贴在一起,使一号模具1和二号模具2之间形成模位4,并将抽芯器11挤进一号模具1内腔,抽芯器11另一端通过止停导向块10对抽芯器11进行阻挡,可有效避免抽芯器11从一号模具1中脱落,并通过注料口3向模位4中注入原料,使原料在模位4内凝固,其中一号模具1底部通过将定位杆5插进二号模具2底部的定位孔6内,对一号模具1和二号模具2的位置进行定位,可有效避免铸模时,一号模具1和二号模具2之间发生错位,从而影响模位4铸模的质量,凝固完成后将一号模具1向一侧移动使一号模具1和二号模具2分离,其中抽芯器11活动设置一号模具1一侧表面,且抽芯器11一端贯穿一号模具1,当一号模具移动时,抽芯器11保持静止,并对铸件继续保持支撑,同时通过斜导柱7和侧滑块8结合,并通过弹簧杆9推动侧滑块8沿着斜导柱7移动,使侧滑块8移动的同时向上运动,使侧滑块8底部从铸件中脱离出来,一号模具1继续移动,从而使铸件脱落,完成脱模,一号模具1带动抽芯器11移动到挡块12时,通过挡块12对一号模具1和抽芯器11进行阻挡。

[0020] 以上仅是本实用新型的具体应用范例,对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案,均落在本实用新型权利保护范围之内。

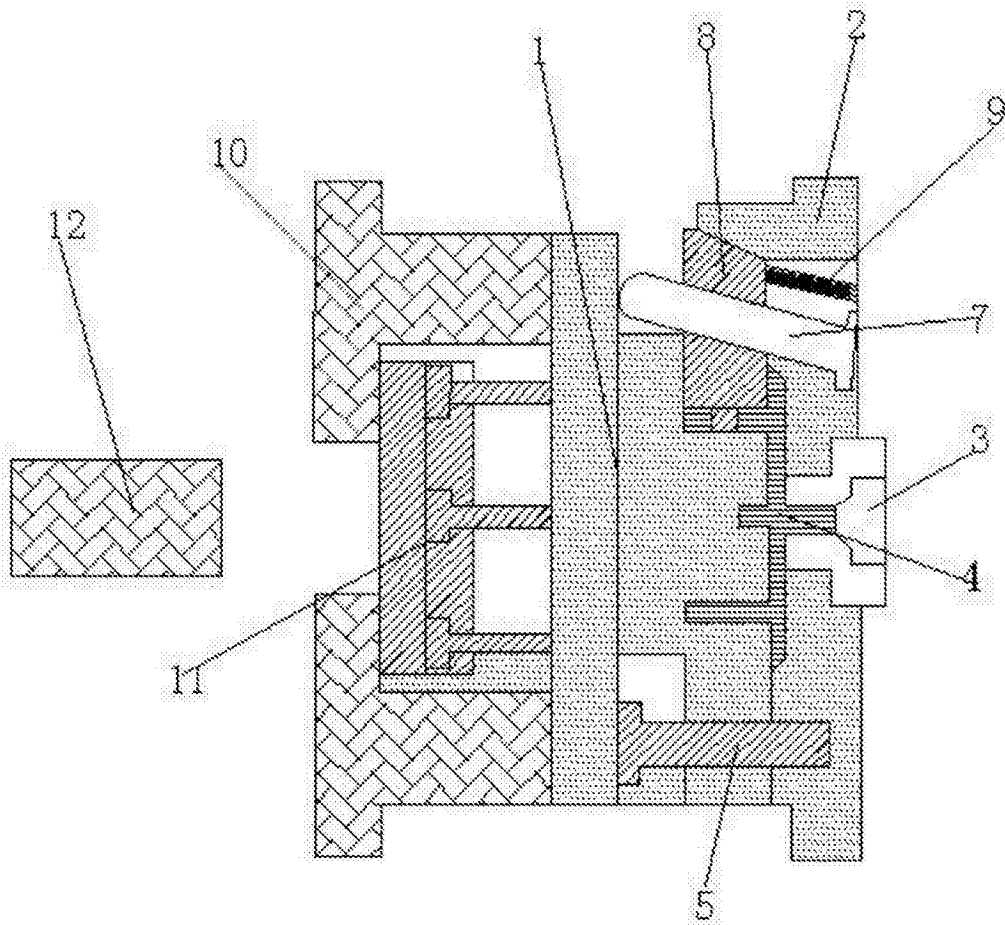


图1

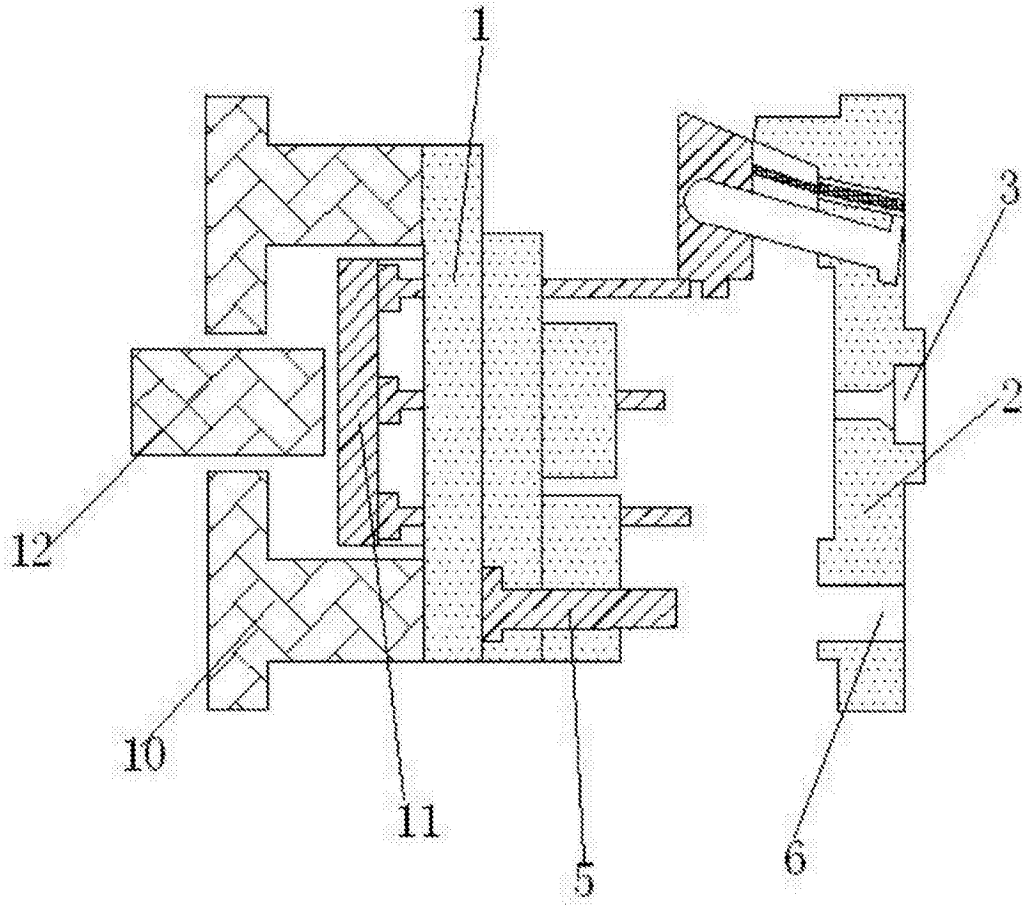


图2