



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208118355 U

(45)授权公告日 2018. 11. 20

(21)申请号 201820470478.4

(22)申请日 2018.03.30

(73)专利权人 东莞市澳凯精密模具有限公司

地址 523000 广东省东莞市长安镇上沙社  
区合和区振发路3号A栋A1

(72)发明人 危东海

(74)专利代理机构 东莞市创益专利事务所

44249

代理人 许彬

(51)Int.Cl.

B29C 45/44(2006.01)

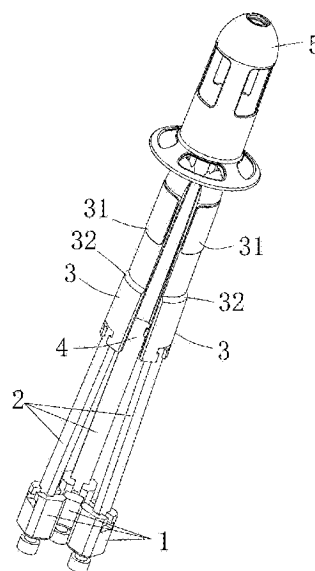
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54)实用新型名称

一种塑胶模具的简易斜顶结构

### (57)摘要

本实用新型涉及注塑模具技术领域,尤其是一种塑胶模具的简易斜顶结构,包括多块收拢成柱体形态的斜顶块,斜顶块之间设有燕尾槽分隔,斜顶块具有前端及后端,燕尾槽的宽度从斜顶块的前端到后端逐渐加宽,斜顶块的外周设有扣位,扣位偏向靠近斜顶块的前端,斜顶块的后端轴向连接斜顶杆,斜顶杆的另一端连接斜顶座;斜顶座顶斜顶杆而带动斜顶块,不同斜顶块之间通过燕尾槽导向往内缩,以致成型的产品与斜顶块外周的扣位脱扣并由斜顶块斜顶脱离。本实用新型的结构即简单又节约成本,同时不影响模具制作及寿命,采用燕尾槽定位式的斜顶机构,优化了以前做内行位并采用弹板模式,安装空间要求小,简化加工工序,加工简易,优化模具,方便操作控制。



1. 一种塑胶模具的简易斜顶结构,其特征在于:包括有多块收拢成柱体形态的斜顶块(3),斜顶块(3)之间设有燕尾槽(4)分隔,斜顶块(3)具有前端及后端,燕尾槽(4)的宽度从斜顶块(3)的前端到后端逐渐加宽,斜顶块(3)的外周设有扣位(31),扣位(31)偏向靠近斜顶块(3)的前端,斜顶块(3)的后端轴向连接斜顶杆(2),斜顶杆(2)的另一端连接斜顶座(1);斜顶座(1)顶斜顶杆(2)而带动斜顶块(3),不同斜顶块(3)之间通过燕尾槽(4)导向往内缩,以致成型的产品与斜顶块(3)外周的扣位(31)脱扣并由斜顶块(3)斜顶脱离。

2. 根据权利要求1所述的一种塑胶模具的简易斜顶结构,其特征在于:所述斜顶块(3)有三块,斜顶块(3)外周的扣位(31)是斜顶块(3)外周径向凸起的凸台。

3. 根据权利要求1所述的一种塑胶模具的简易斜顶结构,其特征在于:所述斜顶杆(2)的两端为T字形结构,斜顶杆(2)的两端分别通过嵌接式连接斜顶座(1)和斜顶块(3)。

4. 根据权利要求1所述的一种塑胶模具的简易斜顶结构,其特征在于:所述斜顶块(3)的外周还设有支顶环台(32),支顶环台(32)偏向靠近斜顶块(3)的后端,该支顶环台(32)支顶所成型的产品的端口。

## 一种塑胶模具的简易斜顶结构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域,尤其是塑胶模具的简易斜顶结构。

### 背景技术

[0002] 模具,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。

[0003] 有些模具为了适应某些带有倒扣结构的产品,会在模具的相应位置上卡扣,然后在注塑完成后,推动斜顶块将带有卡扣的滑块上的产品顶出,从而避免了产品取放过程中的损坏。但由于模具制作滑块结构位置又不够,采用大斜顶结构又会产生粘模现象,从而造成生产不良,对于此类产品急需一种新的模具机构来控制。

### 发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服以上现有技术的缺陷,提供一种塑胶模具的简易斜顶结构,安装空间要求小,简化加工工序,优化模具,操作简便。

[0005] 为达到上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0006] 一种塑胶模具的简易斜顶结构,包括有多块收拢成柱体形态的斜顶块,斜顶块之间设有燕尾槽分隔,斜顶块具有前端及后端,燕尾槽的宽度从斜顶块的前端到后端逐渐加宽,斜顶块的外周设有扣位,扣位偏向靠近斜顶块的前端,斜顶块的后端轴向连接斜顶杆,斜顶杆的另一端连接斜顶座;斜顶座顶斜顶杆而带动斜顶块,不同斜顶块之间通过燕尾槽导向内缩,以致成型的产品与斜顶块外周的扣位脱扣并由斜顶块斜顶脱离。

[0007] 上述方案中,所述斜顶块有三块,斜顶块外周的扣位是斜顶块外周径向凸起的凸台。

[0008] 上述方案中,所述斜顶杆的两端为T字形结构,斜顶杆的两端分别通过嵌接式连接斜顶座和斜顶块。

[0009] 上述方案中,所述斜顶块的外周还设有支顶环台,支顶环台偏向靠近斜顶块的后端,该支顶环台支顶所成型的产品的端口。

[0010] 本实用新型的结构即简单又节约成本,同时不影响模具制作及寿命,采用燕尾槽定位式的斜顶机构,此结构优化了以前做内行位并采用弹板模式,安装空间要求小,简化加工工序,加工简易,优化模具,方便操作控制。

[0011] 附图说明:

[0012] 附图1为本实用新型其一实施例的结构示意图。

[0013] 具体实施方式:

[0014] 以下将结合附图对本实用新型的构思、具体结构及产生的技术效果作进一步说明,以充分地了解本实用新型的目的、特征和效果。

[0015] 参阅图1所示,为本实用新型较佳实施例示意图,本实用新型有关一种塑胶模具的简易斜顶结构,包括有多块收拢成柱体形态的斜顶块3,图中斜顶块3有三块,斜顶块3外周做弧形设计,以致三块斜顶块3收拢成圆柱体形态,满足塑胶产品成型。斜顶块3之间设有燕尾槽4分隔,斜顶块3具有前端及后端,燕尾槽4的宽度从斜顶块3的前端到后端逐渐加宽,斜顶块3的外周设有扣位31,扣位31偏向靠近斜顶块3的前端。斜顶块3的后端轴向连接斜顶杆2,斜顶杆2的另一端连接斜顶座1。脱模工作时,斜顶座1顶斜顶杆2而带动斜顶块3,不同斜顶块3之间通过燕尾槽4导向往内缩,以致斜顶块3上成型的产品5与斜顶块3外周的扣位31脱扣并由斜顶块3斜顶脱离,此时产品5就可以顺利的取出。

[0016] 图1所示,本实施例中,斜顶块3外周的扣位31是斜顶块3外周径向凸起的凸台,该凸台配合产品5成型出相应的孔或槽。斜顶块3的外周还设有支顶环台32,支顶环台32偏向靠近斜顶块3的后端,该支顶环台32支顶产品5的端口。支顶环台32不仅辅助成型产品,同时在脱模工作时,相对挤压使斜顶块3往内缩,达到脱扣顶出。本实施例中,所述斜顶杆2的两端为T字形结构,斜顶杆2的两端分别通过嵌接式连接斜顶座1和斜顶块3,结构简单,工作稳定、可靠。

[0017] 本实用新型的结构即简单又节约成本,同时不影响模具制作及寿命,采用燕尾槽定位式的斜顶机构,此结构优化了以前做内行位并采用弹板模式,安装空间要求小,简化加工工序,加工简易,优化模具,方便操作控制。

[0018] 当然,以上虽然结合附图描述了本实用新型的较佳具体实施例,但本实用新型不应被限制于与以上的描述和附图完全相同的结构和操作,对本技术领域的技术人员来说,在不超出本实用新型构思和范围的情况下通过逻辑分析、推理或者有限的实验还可对上述实施例作出许多等效改进和变化,但这些改进和变化都应属于本实用新型要求保护的范围。

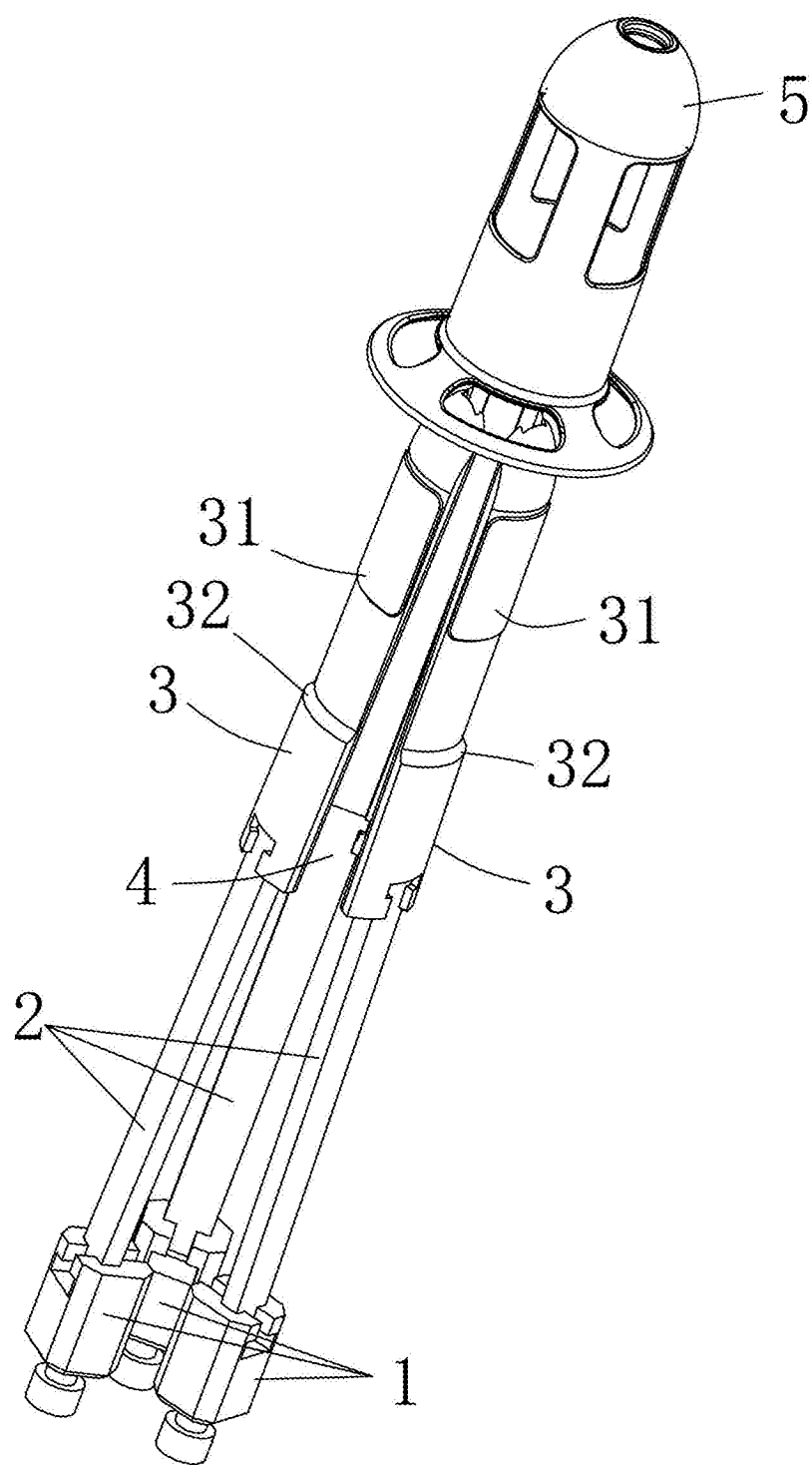


图1