

# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848978 U

(45) 授权公告日 2011.06.01

(21) 申请号 201020583345.1

(22) 申请日 2010.10.29

(73) 专利权人 浙江凯华模具有限公司

地址 318020 浙江省台州市黄岩经济开发区  
西工业园区经四(2)路浙江凯华模具  
有限公司

(72) 发明人 李过

(74) 专利代理机构 浙江杭州金通专利事务所有  
限公司 33100

代理人 王官明

(51) Int. Cl.

B29C 45/40 (2006.01)

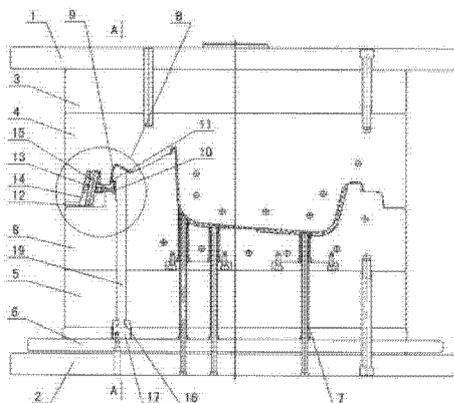
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

## (54) 实用新型名称

注塑模具滑块斜顶组合脱模机构

## (57) 摘要

注塑模具滑块斜顶组合脱模机构,包括模具上模板和下模板,上模板经垫块连接定模板,下模板上安装模脚,模脚内设置顶板,顶板上连接顶杆,模脚上安装动模板,动模板与定模板之间有成型的塑料产品,塑料产品上制有卡扣,卡扣中制有定位孔,卡扣与产品本体之间形成倒扣,其特征在于所述的动模板一侧滑动设置滑块,滑块的内侧连接定位孔芯子,定位孔芯子与定位孔相配合,滑块中制有斜导孔,在定模板下连接斜导柱,斜导柱与斜导孔相配合;所述的顶板上安装滑座,滑座中制有滑槽,滑槽上连接斜顶杆,斜顶杆的头部与倒扣相配合。本方案的定位孔脱模采用斜导柱带动滑块平滑抽芯,倒扣脱模采用斜顶方式,两者互相组合配合,使产品顺利脱模顶出。



1. 注塑模具滑块斜顶组合脱模机构,包括模具上模板(1)和下模板(2),上模板经垫块(3)连接定模板(4),下模板上安装模脚(5),模脚内设置顶板(6),顶板上连接顶杆(7),模脚上安装动模板(8),动模板与定模板之间有成型的塑料产品(9),塑料产品上制有卡扣(91),卡扣中制有定位孔(10),卡扣与产品本体之间形成倒扣(11),其特征在于所述的动模板(8)一侧滑动设置滑块(14),滑块的内侧连接定位孔芯子(15),定位孔芯子(15)与定位孔(10)相配合,滑块(14)中制有斜导孔(12),在定模板(4)下连接斜导柱(13),斜导柱与斜导孔相配合;所述的顶板(6)上安装滑座(17),滑座中制有滑槽(18),滑槽(18)上连接斜顶杆(19),斜顶杆(19)的头部与倒扣(11)相配合。

## 注塑模具滑块斜顶组合脱模机构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具滑块斜顶组合脱模机构,属于塑料模具领域。

### 背景技术

[0002] 采用注塑模具生产塑料产品,例如汽车内室塑料件,为了使塑料件安装方便和牢靠,在塑料件上制有卡扣,卡扣中制有定位孔,卡扣与塑料件本体之间形成倒扣,因此,在产品顶出时,需要分别对定位孔和倒扣进行脱模后,才能将产品顶出模具外,脱模困难。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服已有技术的缺点,提供一种滑块平滑抽芯与斜顶斜滑动顶出组合配合,使产品顺利脱模的注塑模具滑块斜顶组合脱模机构。

[0004] 本实用新型注塑模具滑块斜顶组合脱模机构的技术方案是:包括模具上模板和下模板,上模板经垫块连接定模板,下模板上安装模脚,模脚内设置顶板,顶板上连接顶杆,模脚上安装动模板,动模板与定模板之间有成型的塑料产品,塑料产品上制有卡扣,卡扣中制有定位孔,卡扣与产品本体之间形成倒扣,其特征在于所述的动模板一侧滑动设置滑块,滑块的内侧连接定位孔芯子,定位孔芯子与定位孔相配合,滑块中制有斜导孔,在定模板下连接斜导柱,斜导柱与斜导孔相配合;所述的顶板上安装滑座,滑座中制有滑槽,滑槽上连接斜顶杆,斜顶杆的头部与倒扣相配合。

[0005] 本实用新型的注塑模具滑块斜顶组合脱模机构,工作时,首先由注塑机动力带动动模板与定模板开模,滑块在斜导柱的作用下向外滑动,带动定位孔芯子抽芯,定位孔脱模成功;接着,顶板上顶,带动顶杆和斜顶杆上顶,由于斜顶杆是滑动连接在滑座的滑槽中,因此,斜顶杆在上顶的同时作斜向滑动,与倒扣脱离接触,倒扣脱模成功,最后斜顶杆与顶杆一起将产品顶出模具外,整副模具脱模完成。本方案的定位孔和倒扣脱模均是利用模具注塑机本身动力带动,无需另置动力,节省成本。定位孔脱模采用斜导柱带动滑块平滑抽芯,倒扣脱模采用斜顶方式,两者互相组合配合,使产品顺利脱模顶出。

### 附图说明

[0006] 图1是本实用新型注塑模具滑块斜顶组合脱模机构结构示意图;

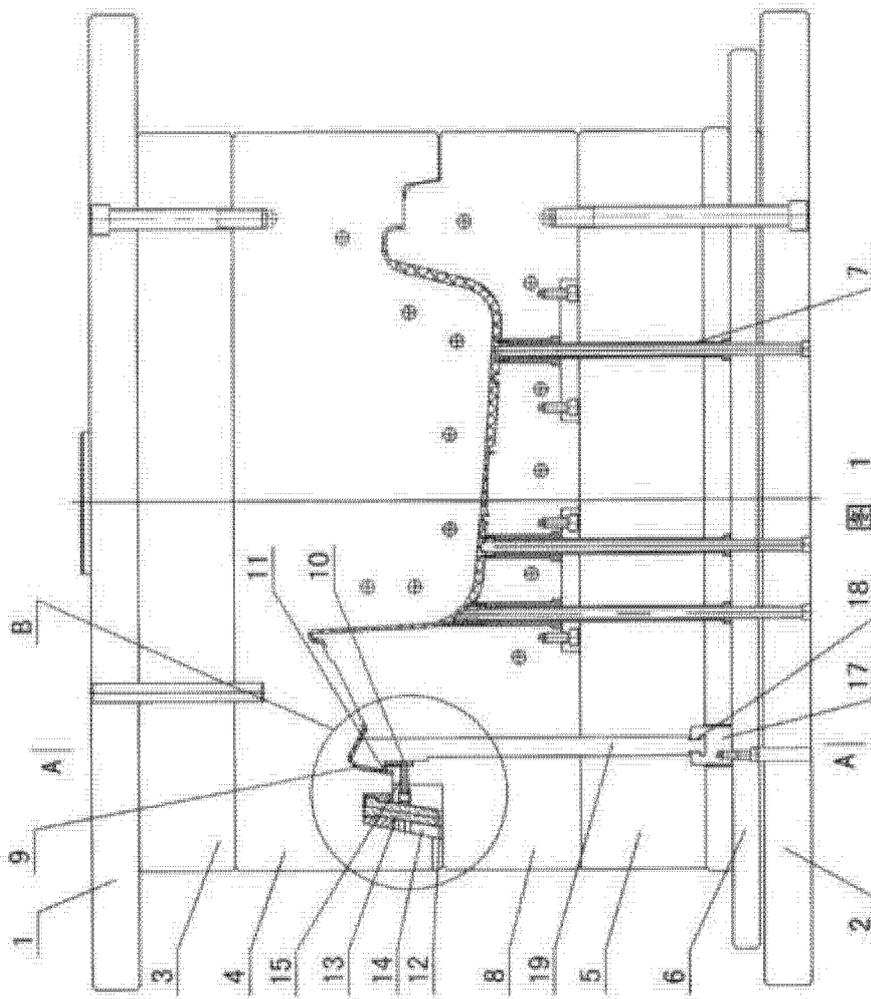
[0007] 图2是图1的A-A截面示意图;

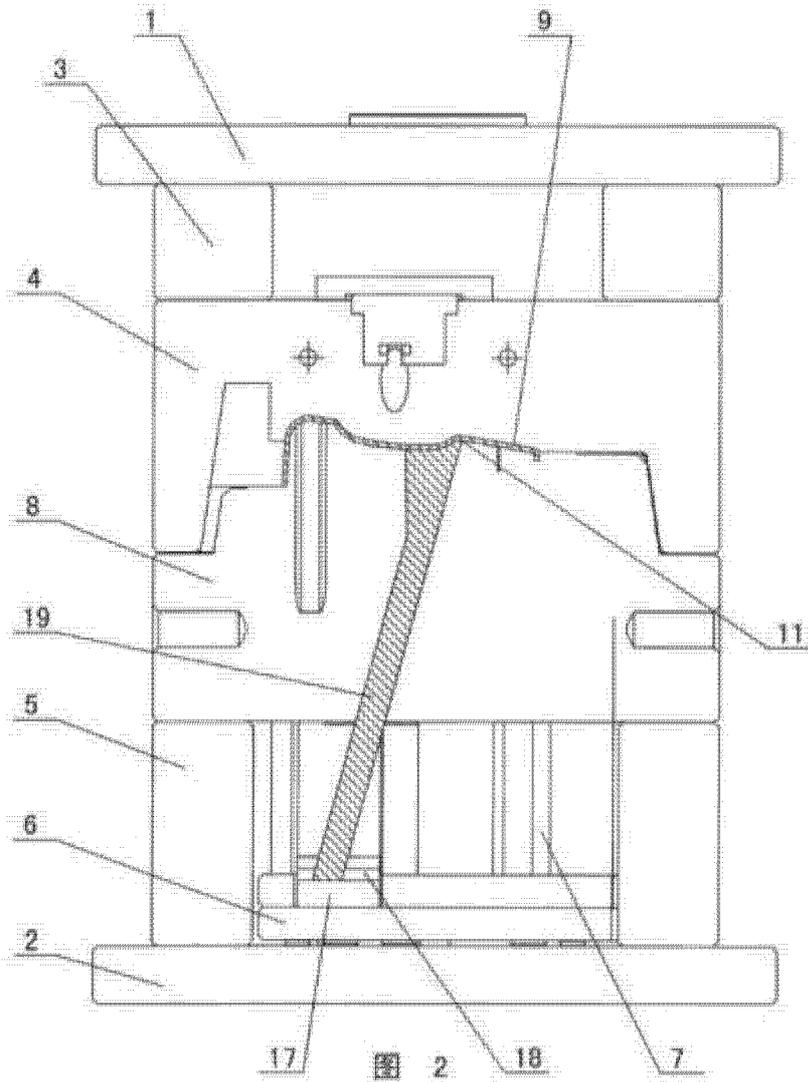
[0008] 图3是图1的B处局部放大图。

### 具体实施方式

[0009] 本实用新型涉及一种注塑模具滑块斜顶组合脱模机构,如图1-图3所示,包括模具上模板1和下模板2,上模板经垫块3连接定模板4,下模板上安装模脚5,模脚内设置顶板6,顶板上连接顶杆7,模脚上安装动模板8,动模板与定模板之间有成型塑料产品的型腔,型腔中有塑料产品9,塑料产品上制有卡扣91,卡扣中制有定位孔10,卡扣与产品本体

之间形成倒扣 11,其特征在于所述的动模板 8 一侧滑动设置滑块 14,滑块的内侧连接定位孔芯子 15,定位孔芯子 15 与定位孔 10 相配合,滑块 14 中制有斜导孔 12,在定模板 4 下连接斜导柱 13,斜导柱与斜导孔相配合;所述的顶板 6 上安装滑座 17,滑座中制有滑槽 18,滑槽 18 上连接斜顶杆 19,斜顶杆 19 的头部与倒扣 11 相配合。工作时,首先由注塑机动力带动动模板 8 与定模板 4 开模,滑块 14 在斜导柱 13 的作用下向外滑动,带动定位孔芯子 15 抽芯,定位孔 10 脱模成功;接着,顶板 6 上顶,带动顶杆 7 和斜顶杆 19 上顶,由于斜顶杆 19 是滑动连接在滑座 17 的滑槽 18 中,因此,斜顶杆 19 在上顶的同时作斜向滑动,与倒扣 11 脱离接触,倒扣 11 脱模成功,最后斜顶杆 19 与顶杆 7 一起将产品 9 顶出模具外,整副模具脱模完成。本方案的定位孔和倒扣脱模均是利用模具注塑机本身动力带动,无需另置动力,节省成本。定位孔脱模采用斜导柱带动滑块平滑抽芯,倒扣脱模采用斜顶方式,两者互相组合配合,使产品顺利脱模顶出。





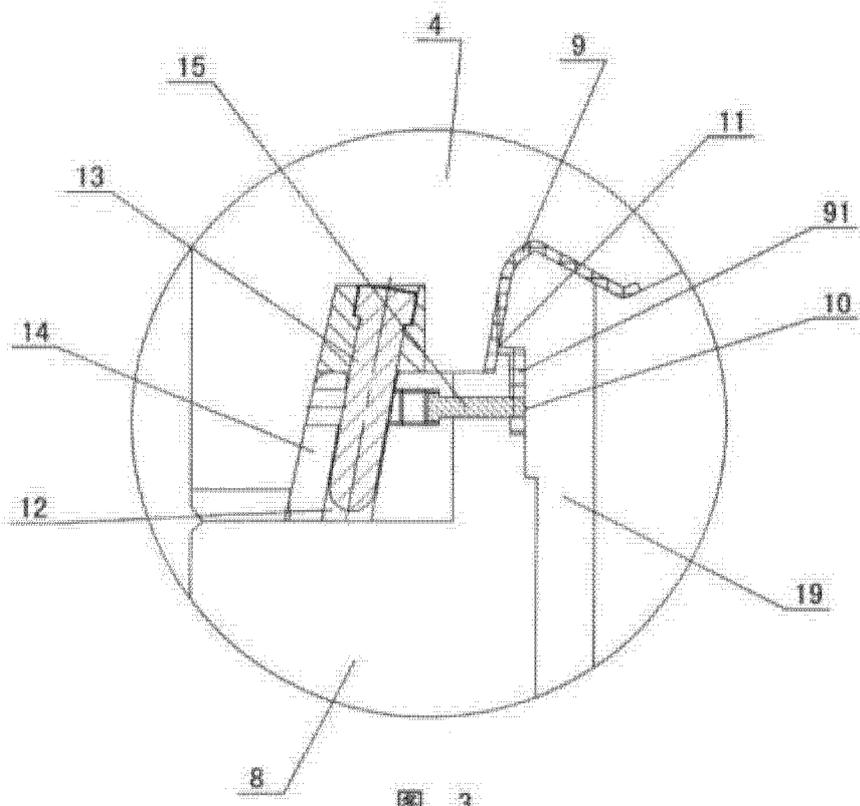


图 3