



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206870286 U

(45)授权公告日 2018.01.12

(21)申请号 201720339733.7

(22)申请日 2017.04.01

(73)专利权人 台州市黄岩汉威塑料模具有限公司

地址 318020 浙江省台州市黄岩区北城西
工业园区灵岩路28号

(72)发明人 王金满

(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 45/33(2006.01)

B29C 45/40(2006.01)

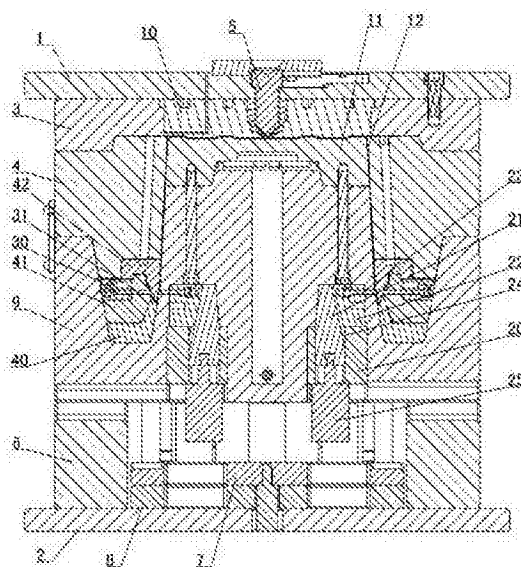
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

食品储藏桶模具通风孔内抽芯机构

(57)摘要

食品储藏桶模具通风孔内抽芯机构,包括模具上、下模板,上模板下安装定模板和定模镶块,下模板上安装两块模脚两模脚上安装动模板,所述的定模板中设置定模仁,动模板上设置动模仁,定模仁和定模镶块与动模板和动模仁之间构成模腔,模腔中注塑食品储藏桶,食品储藏桶的沿口制有翻边,翻边上制有提手孔,食品储藏桶的桶体上制有通风孔,提手孔有外抽机构,通风孔有内抽机构,所述的内抽机构包括在动模板中设置固定块,固定块中设置斜面直顶块,固定块上设置内抽块,内抽块与斜面直顶块通过斜滑槽滑动连接,内抽块中设置内抽杆,内抽杆穿过内抽块和动模板与通风孔相配合,在固定块的底部安装直顶油缸,直顶油缸的油缸杆连接斜面直顶块。



1. 食品储藏桶模具通风孔内抽芯机构,包括模具上模板(1)和下模板(2),上模板下安装定模板(3)和定模镶块(4),上模板(1)中设置注射料嘴(5),下模板(2)上安装两块模脚(6),两模脚之间设置上顶板(7)和下顶板(8),两模脚上安装动模板(9),所述的定模板(3)中设置定模仁(10),所述的动模板(9)上设置动模仁(11),定模仁(10)和定模镶块(4)与动模板(9)和动模仁(11)之间构成模腔,注射料嘴(5)连通模腔,模腔中注塑食品储藏桶(12),食品储藏桶的沿口制有翻边(13),翻边(13)上制有提手孔(14),食品储藏桶的桶体上制有通风孔(15),提手孔(14)有外抽机构,通风孔(15)有内抽机构,其特征在于所述的内抽机构包括在动模板(9)中设置固定块(20),固定块中设置斜面直顶块(21),固定块上设置内抽块(22),内抽块(22)与斜面直顶块(21)通过斜滑槽(24)滑动连接,内抽块(22)中设置内抽杆(23),内抽杆穿过内抽块(22)和动模板(9)与通风孔(15)相配合,在固定块(20)的底部安装直顶油缸(25),直顶油缸(25)的油缸杆连接斜面直顶块(21)。

2. 如权利要求1所述的食品储藏桶模具通风孔内抽芯机构,其特征在于所述的外抽机构包括动模板(9)上设置外滑块(30),外滑块中设置外抽杆(31),外抽杆(31)穿过外滑块(30)与提手孔(14)相配合,外滑块(30)由动力带动外滑。

3. 如权利要求1所述的食品储藏桶模具通风孔内抽芯机构,其特征在于所述的动模板(9)上设置沿口镶块(40)和翻边外镶块(41),定模镶块(4)下安装翻边内镶块(42),沿口镶块(40)与食品储藏桶的沿口相配合,翻边外镶块(41)和翻边内镶块(42)与食品储藏桶的翻边(13)相配合。

食品储藏桶模具通风孔内抽芯机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种食品储藏桶模具通风孔内抽芯机构,属于注塑模具领域。

背景技术

[0002] 采用注塑模具生产塑料产品,例如一种食品储藏桶,包括一个桶体,桶体的沿口上制有翻边,翻边上制有提手孔,提手孔中安装提手环,在模具设计时,将成型产品倒置的型芯上,由油缸或斜导杆带动外滑动对提手孔进行抽芯,然后再顶出。但在实际使用时,有些食品要求通风储藏,因此,需要在桶体上设置通风孔,且尽量将通风孔往沿口边设置,这样不影响桶的容量,在正常状态下,通风孔在脱模时会与提手孔的外抽芯结构发生干涉,所以,需要设计一种内抽机构对通风孔进行抽芯。

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,提供一种采用油缸带动滑块直顶对斜滑方式,结构简单,动作稳定的食品储藏桶模具直顶斜滑式内抽芯机构。

[0004] 本实用新型食品储藏桶模具通风孔内抽芯机构的技术方案是:包括模具上模板和下模板,上模板下安装定模板和定模镶块,上模板中设置注射料嘴,下模板上安装两块模脚,两模脚之间设置上顶板和下顶板,两模脚上安装动模板,所述的定模板中设置定模仁,所述的动模板上设置动模仁,定模仁和定模镶块与动模板和动模仁之间构成模腔,注射料嘴连通模腔,模腔中注塑食品储藏桶,食品储藏桶的沿口制有翻边,翻边上制有提手孔,食品储藏桶的桶体上制有通风孔,提手孔有外抽机构,通风孔有内抽机构,其特征在于所述的内抽机构包括在动模板中设置固定块,固定块中设置斜面直顶块,固定块上设置内抽块,内抽块与斜面直顶块通过斜滑槽滑动连接,内抽块中设置内抽杆,内抽杆穿过内抽块和动模板与通风孔相配合,在固定块的底部安装直顶油缸,直顶油缸的油缸杆连接斜面直顶块。

[0005] 本实用新型的食品储藏桶模具通风孔内抽芯机构,脱模时,首先由注塑机动力带动模具的动模部分与定模部分开模,然后外抽机构和内抽机构抽芯,在内抽时,由直顶油缸带动斜面直顶块向下滑动,在斜面直顶块下滑过程中,斜面直顶块通过斜滑槽带动内抽块横向滑动,即向内侧移动,从而带动内抽块中的内抽杆抽芯,从通风孔中脱出,最后再将食品储藏桶整体顶出模具外,脱模完成。本方案采用油缸带动斜面直顶块滑动,从而带动内抽块平移内抽,且整个机构安装在动模板中的固定块上,结构紧凑,占用空间小,不干涉模具的其它内部构造,非常适合作为生产该类产品模具的内抽芯机构,实用性强。

[0006] 本实用新型的食品储藏桶模具通风孔内抽芯机构,所述的外抽机构的具体技术方案有很多种,例如在动模板上设置外滑块,外滑块中设置外抽杆,外抽杆穿过外滑块与提手孔相配合,外滑块由动力带动外滑,外滑的动力可以是油缸或者由斜导杆带动,也可以在外抽杆上安装压缩弹簧,开模后由弹簧带动外抽杆自动弹出抽芯。所述的动模板上设置沿口镶块和翻边外镶块,定模镶块下安装翻边内镶块,沿口镶块与食品储藏桶的沿口相配合,翻边外镶块和翻边内镶块与食品储藏桶的翻边相配合。沿口镶块、翻边外镶块和翻边内镶块

可各自加工,再组装到动模板和定模镶块上,便于加工。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型食品储藏桶模具结构示意图;

[0008] 图2是本实用新型的内抽芯机构与食品储藏桶配合示意图。

具体实施方式

[0009] 本实用新型涉及一种食品储藏桶模具通风孔内抽芯机构,如图1、图2所示,包括模具上模板1和下模板2,上模板下安装定模板3和定模镶块4,上模板1中设置注射料嘴5,下模板2上安装两块模脚6,两模脚之间设置上顶板7和下顶板8,两模脚上安装动模板9,所述的定模板3中设置定模仁10,所述的动模板9上设置动模仁11,定模仁10和定模镶块4与动模板9和动模仁11之间构成模腔,注射料嘴5连通模腔,模腔中注塑食品储藏桶12,食品储藏桶的沿口制有翻边13,翻边13上制有提手孔14,食品储藏桶的桶体上制有通风孔15,提手孔14有外抽机构,通风孔15有内抽机构,其特征在于所述的内抽机构包括在动模板9中设置固定块20,固定块中设置斜面直顶块21,固定块上设置内抽块22,内抽块22与斜面直顶块21通过斜滑槽24滑动连接,内抽块22中设置内抽杆23,内抽杆穿过内抽块22和动模板9与通风孔15相配合,在固定块20的底部安装直顶油缸25,直顶油缸25的油缸杆连接斜面直顶块21。脱模时,首先由注塑机动力带动模具的动模部分与定模部分开模,然后外抽机构和内抽机构抽芯,在内抽时,由直顶油缸25带动斜面直顶块21向下滑动,在斜面直顶块21下滑过程中,斜面直顶块21通过斜滑槽24带动内抽块22横向滑动,即向内侧移动,从而带动内抽块22中的内抽杆23抽芯,从通风孔15中脱出,最后再将食品储藏桶整体顶出模具外,脱模完成。本方案采用油缸带动斜面直顶块滑动,从而带动内抽块平移内抽,且整个机构安装在动模板中的固定块上,结构紧凑,占用空间小,不干涉模具的其它内部构造,非常适合作为生产该类产品模具的内抽芯机构,实用性强。所述的外抽机构的具体技术方案有很多种,例如在动模板9上设置外滑块30,外滑块中设置外抽杆31,外抽杆31穿过外滑块30与提手孔14相配合,外滑块30由动力带动外滑,外滑的动力可以是油缸或者由斜导杆带动,也可以在外抽杆上安装压缩弹簧,开模后由弹簧带动外抽杆自动弹出抽芯。所述的动模板9上设置沿口镶块40和翻边外镶块41,定模镶块4下安装翻边内镶块42,沿口镶块40与食品储藏桶的沿口相配合,翻边外镶块41和翻边内镶块42与食品储藏桶的翻边13相配合。沿口镶块、翻边外镶块和翻边内镶块可各自加工,再组装到动模板和定模镶块上,便于加工。

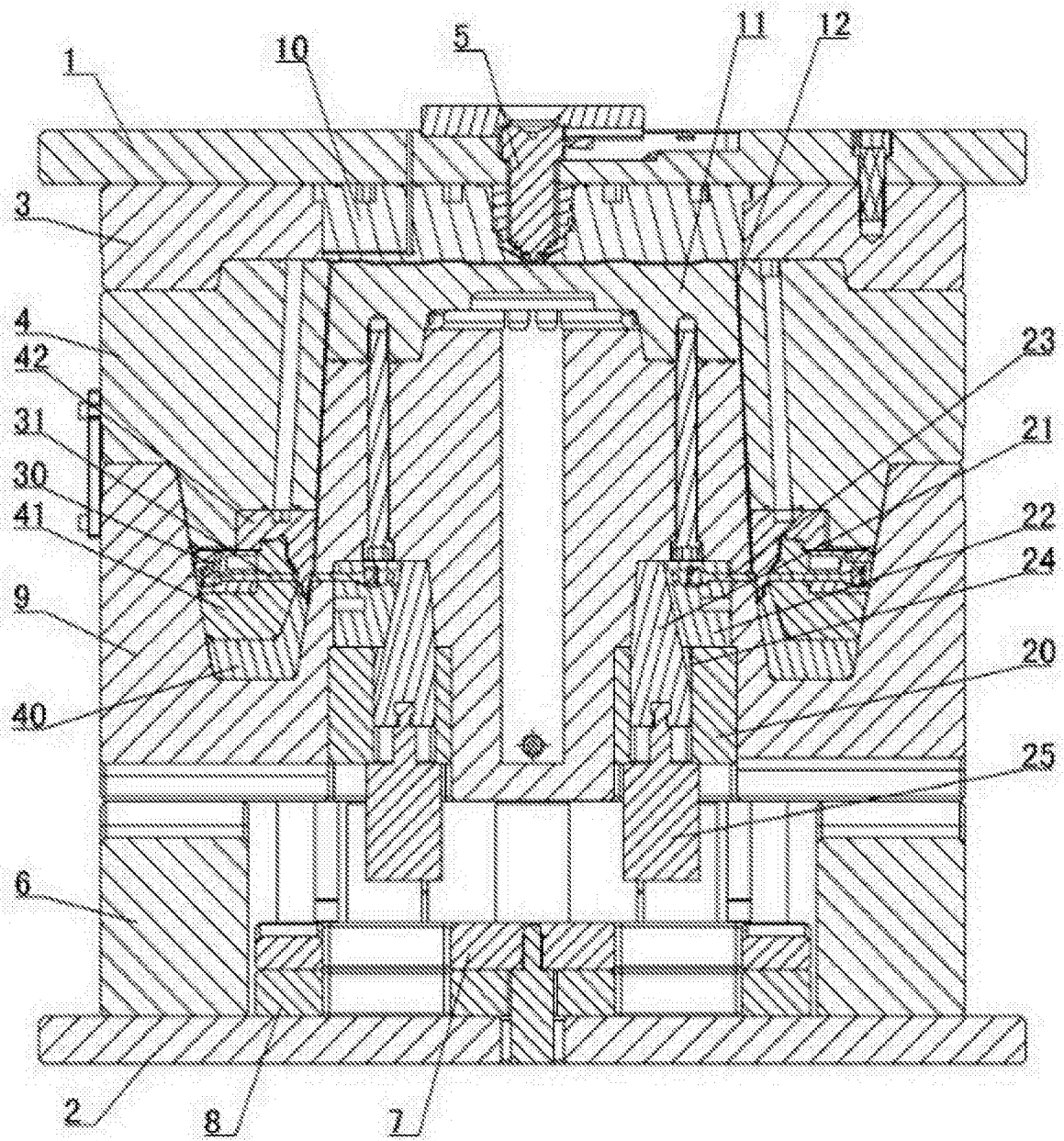


图 1

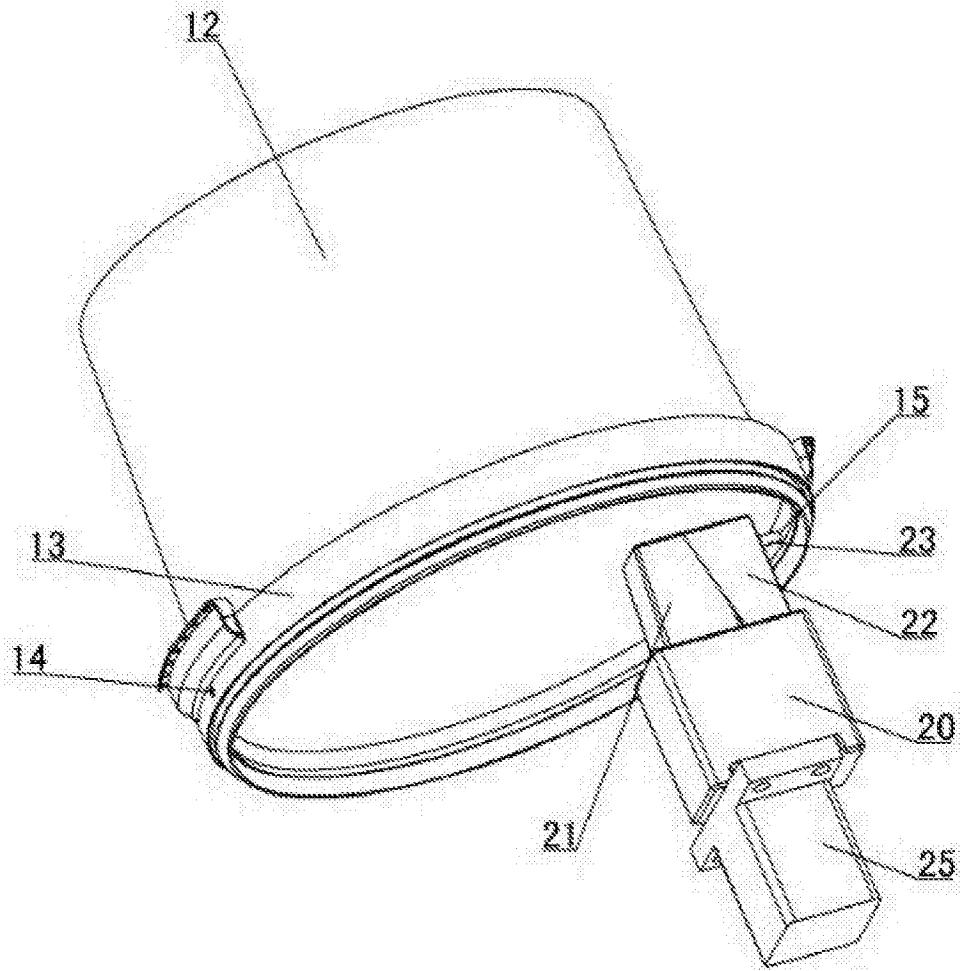


图 2