

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.  
B29C 33/44 (2006.01)



## [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720058735.5

[45] 授权公告日 2008年9月24日

[11] 授权公告号 CN 201120682Y

[22] 申请日 2007.10.26

[21] 申请号 200720058735.5

[73] 专利权人 中山市利群精密实业有限公司

地址 528437 广东省中山市火炬开发区科技  
大道西片区电子科技信息园一期厂房  
第二座

[72] 发明人 戴飞军

[74] 专利代理机构 中山市科创专利代理有限公司  
代理人 徐其洲

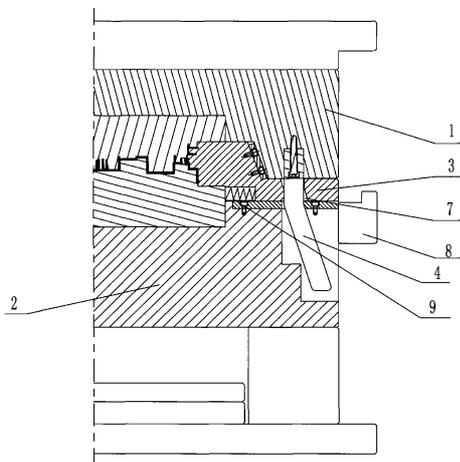
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 4 页

### [54] 实用新型名称

一种塑胶模具

### [57] 摘要

一种塑胶模具，包括有上模，下模，行位，所述行位位于上模和下模之间，其特征在于还设有一导柱，所述导柱的上端固定在上模上，且所述导柱是由具有一夹角的上、下两部分构成；其中在行位上设有斜孔，所述上模上的导柱可延迟行位开模的插置在斜孔内。其优点在于：1. 所述行位通过导柱的延迟结构，使行位能够延迟于上模脱模，便于上模塑胶制品形状复杂、面积较大且下模相对较少的塑胶制品开模。2. 结构简单，便于加工制造。3. 使用寿命长。



1、一种塑胶模具，包括有上模（1），下模（2），行位（3），所述行位（3）位于上模（1）和下模（2）之间，其特征在于还设有一导柱（4），所述导柱（4）的上端固定在上模（1）上，且所述导柱（4）是由具有一夹角的上、下两部分（5、6）构成；其中在行位（3）上设有斜孔（7），所述上模（1）上的导柱（4）可延迟行位（3）开模的插置在斜孔（7）内。

2、根据权利要求1所述的一种塑胶模具，其特征在于所述斜孔（7）的大小可供导柱上部（5）在斜孔（7）内竖直移动，且所述导柱下部（6）在斜孔（7）内运动时，由导柱下部（6）拨动行位（3）向一侧位移。

3、根据权利要求1所述的一种塑胶模具，其特征在于所述导柱（4）的上部（5）为竖直设置，所述导柱（4）的下部（6）向一侧倾斜。

4、根据权利要求1或2或3所述的一种塑胶模具，其特征在于所述导柱（4）为一方形柱。

5、根据权利要求1所述的一种塑胶模具，其特征在于所述行位（3）的外侧设有限位件（8）。

6、根据权利要求1所述的一种塑胶模具，其特征在于在下模（2）与行位（3）之间设有复位弹簧（9）。

## 一种塑胶模具

### 【技术领域】

本实用新型涉及一种塑胶模具，更具体的说是涉及模具的行位固定结构。

### 【背景技术】

现有的塑胶模具，一般都包括有上模、下模以及行位，行位是设置在上模与下模之间，主要是用于塑胶制品侧面的成型，比如螺丝孔等。当开模时，行位往往是与上、下模进行同步移动。这种结构用于简单结构的塑胶制品开模尚可，当上模塑胶制品形状复杂、面积较大且下模相对较少时，在开模时就容易使制品粘接上模，导致脱模不良的成型。

### 【实用新型内容】

因此，本实用新型的目的是解决了行位与上模同步开模所带来的脱模不良问题，提供一种行位延迟脱模的塑胶模具。

为达到上述目的，本实用新型采用以下技术方案：

一种塑胶模具，包括有上模，下模，行位，所述行位位于上模和下模之间，其特征在于还设有一导柱，所述导柱的上端固定在上模上，且所述导柱是由具有一夹角的上、下两部分构成；其中在行位上设有斜孔，所述上模上的导柱可延迟行位开模的插置在斜孔内。

如上所述斜孔的大小可供导柱上部在斜孔内竖直移动，且所述导

柱下部在斜孔内运动时，由导柱下部拨动行位向一侧位移。

如上所述的一种塑胶模具，其特征在于所述导柱的上部为竖直设置，所述导柱的下部向一侧倾斜。

如上所述的一种塑胶模具，其特征在于所述导柱为一方形柱。

如上所述的一种塑胶模具，其特征在于所述行位的外侧设有限位件。

如上所述的一种塑胶模具，其特征在于在下模与行位之间设有复位弹簧。

本实用新型的优点是：1、所述行位通过导柱的延迟结构，使行位能够延迟于上模脱模，便于上模塑胶制品形状复杂、面积较大且下模相对较少的塑胶制品开模。2、结构简单，便于加工制造。3、使用寿命长。

#### 【附图说明】

图1为本实用新型模具的局部剖视图；

图2为本实用新型上模脱模时的示意图；

图3为本实用新型行位脱模时的示意图；

图4为本实用新型导柱的主视图；

图5为本实用新型导柱的右视图；

图6为本实用新型导柱的俯视图；

#### 【具体实施方式】

下面结合附图对本实用新型作详细的说明

如图1所示,本实用新型一种塑胶模具,包括有上模1,下模2,行位3,所述行位3位于上模1和下模2之间,还设有一导柱4,所述导柱4的上端固定在上模1上,且所述导柱4是由具有一夹角的上、下两部分5、6构成。其中在行位3上设有斜孔7,所述上模1上的导柱4插置在斜孔7内。

本实用新型所述斜孔7的大小可供导柱上部5在斜孔7内竖直移动,且所述导柱下部6在斜孔7内运动时,由导柱下部6拨动行位3向一侧位移。

在本实施例中,将所述导柱4的上部5为竖直设置,所述导柱4的下部6向一侧倾斜。所述导柱4为方形柱。

本实用新型在所述行位3的外侧设有限位件8,所述限位件8阻止行位3进一步向外侧移动,且在下模2与行位3之间设有复位弹簧9,保证安全。

本实用新型在使用时,可以在行位3的上、下两侧加上耐磨板,加长行位的使用寿命。本实用新型在开模时,所述上模1先开始向上运动,此时导柱上部5在行位3的斜孔7内运动不受影响,塑胶制品受行位3的限制,使塑胶制品完全脱离上模1,当导柱下部5进入斜孔7内时,再由导柱下部配合斜孔7拨动行位3从一侧脱离塑胶制品,从而达到延迟行位3开模的效果。因此便于上模塑胶制品形状复杂、面积较大且下模相对较少的塑胶制品开模。

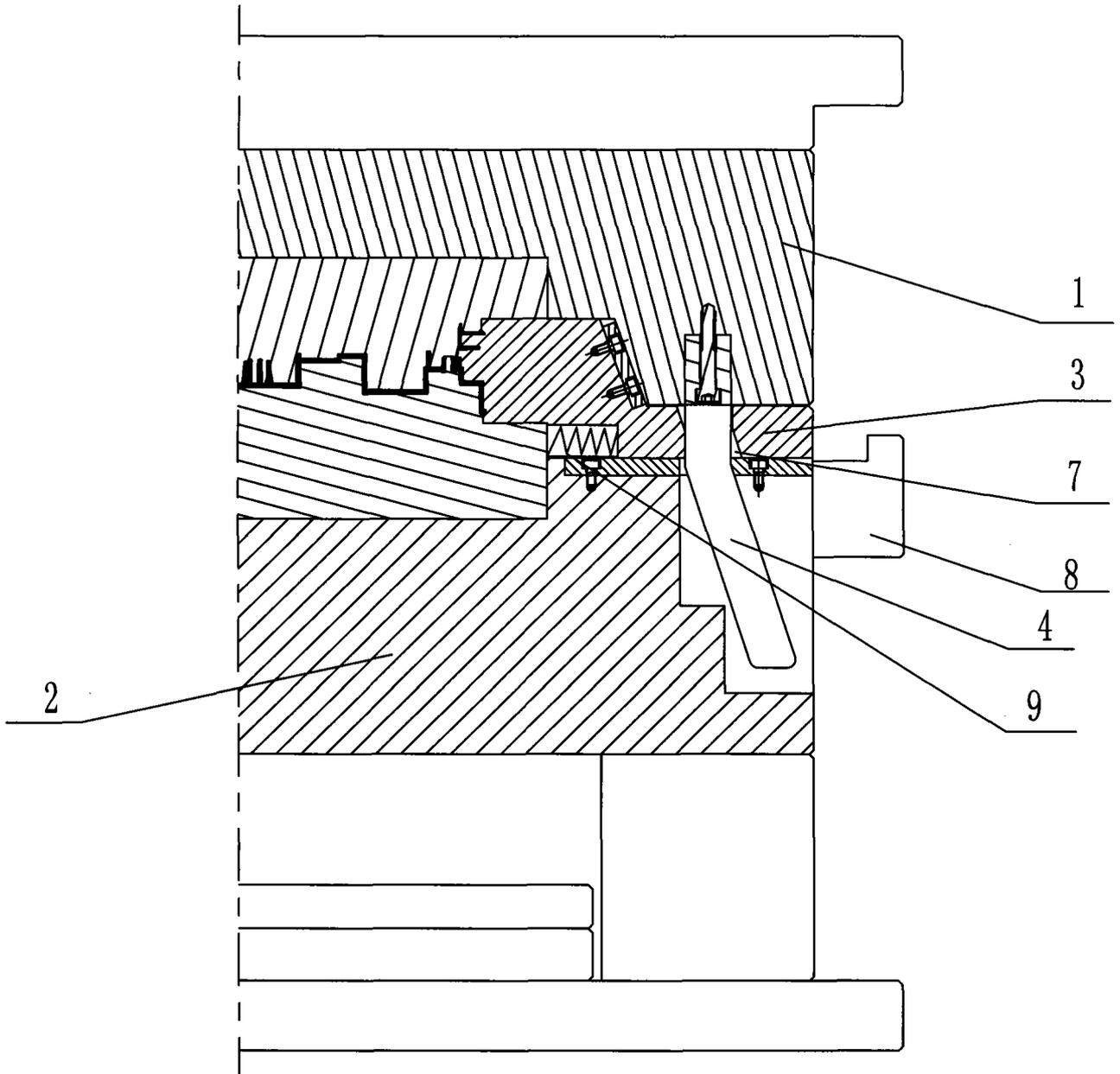


图1

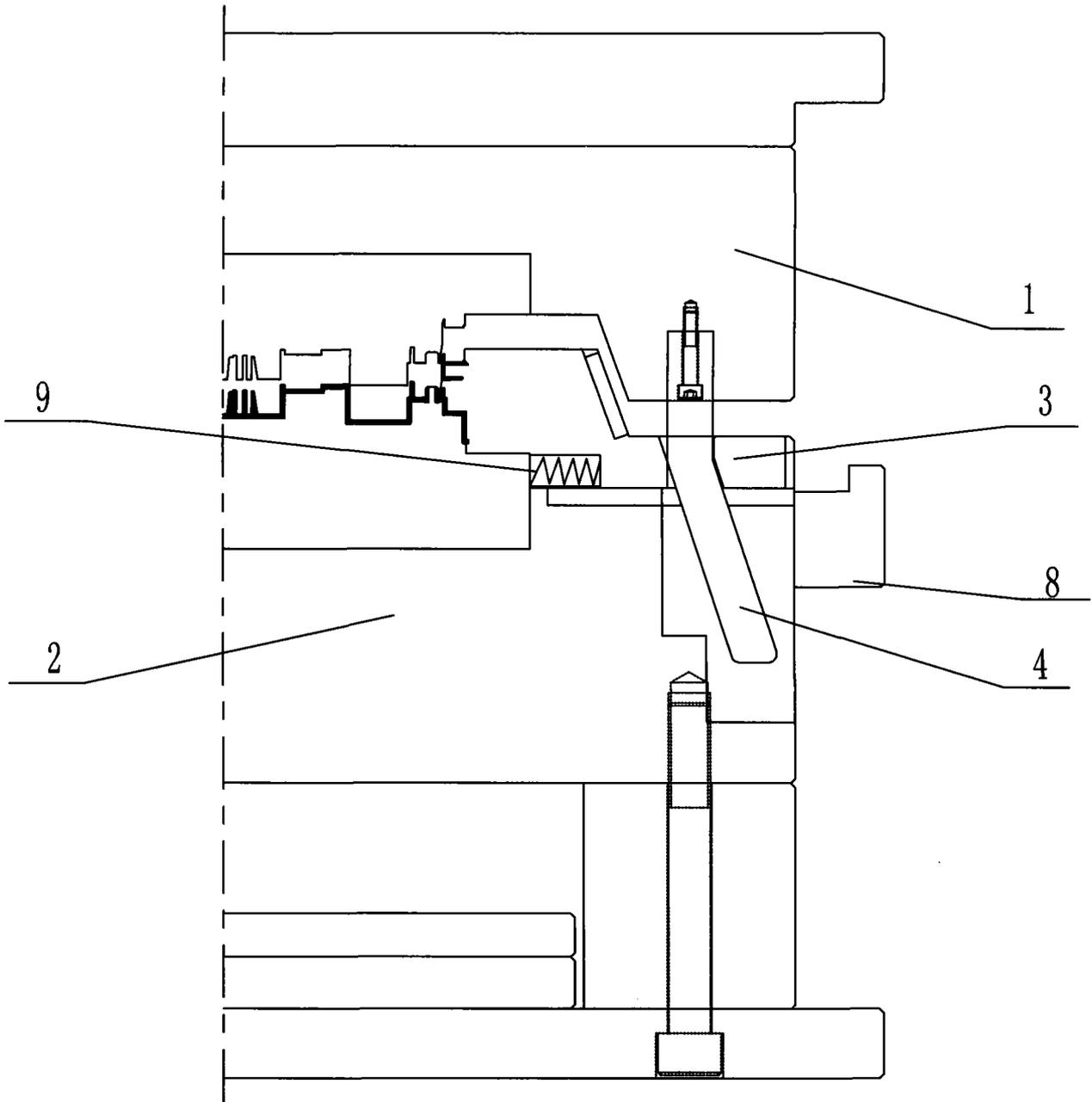


图2

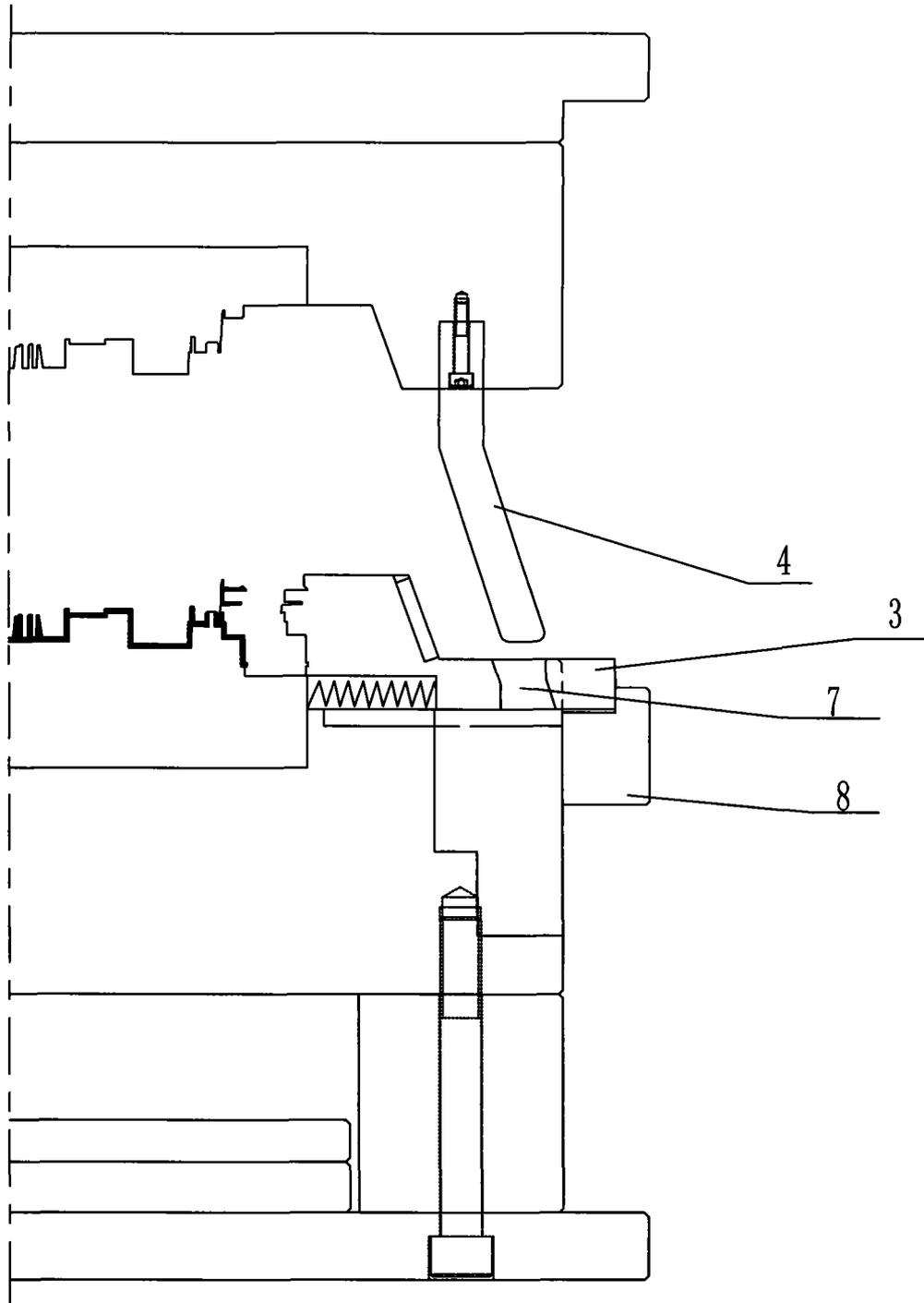


图3

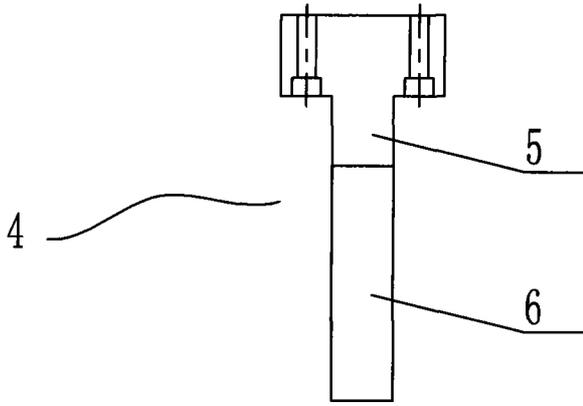


图4

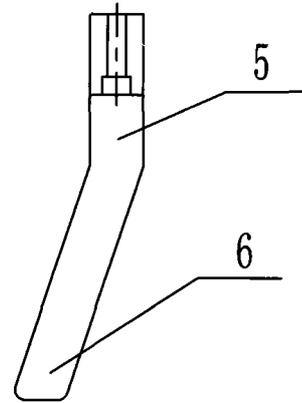


图5

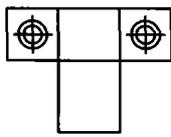


图6