



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104890196 A

(43) 申请公布日 2015. 09. 09

(21) 申请号 201510344203. 7

(22) 申请日 2015. 06. 22

(71) 申请人 王盛娜

地址 315600 浙江省宁波市宁海县檀树路
809 号

(72) 发明人 王盛娜

(51) Int. Cl.

B29C 45/33(2006. 01)

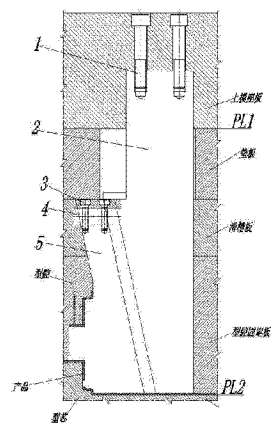
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种前模先抽芯机构

(57) 摘要

本发明提供了一种前模先抽芯机构,包括螺钉、带T型槽压紧块、移动槽螺钉、T型移动槽座、双T型槽滑块;所述带T型槽压紧块与双T型槽滑块通过T型槽联结;双T型槽滑块开设两项不同的T型槽特征,一项与带T型槽压紧块,一项与T型移动槽座联结;T型移动槽座通过移动槽螺钉安装于模具滑槽板上,为双T型槽滑块的横向运动提供导向;采用上述技术方案提供的本发明抽芯机构,简化了传统的前模抽芯机构复杂的结构,提高了前模机构的可靠性、稳定性,降低了模具生产制作成本;结构设计合理,结构紧凑,工作稳定,安全可靠。



1. 一种前模先抽芯机构,包括螺钉(1)、带 T 型槽压紧块(2)、移动槽螺钉(3)、T 型移动槽座(4)、双 T 型槽滑块(5)。

2. 根据权利要求 1 一种前模先抽芯机构,所述带 T 型槽压紧块(2)通过螺钉(1)安装于模具上模座板上;T 型移动槽座(4)通过移动槽螺钉(3)安装于模具滑槽板上;双 T 型槽滑块(5)为带侧面抽芯滑块体,其头部参与模腔侧面成型。

3. 根据权利要求 1 一种前模先抽芯机构,所述带 T 型槽压紧块(2)与双 T 型槽滑块(5)通过 T 型槽联结;双 T 型槽滑块(5)开设两项不同的 T 型槽特征,一项与带 T 型槽压紧块(2),一项与 T 型移动槽座(4)联结;T 型移动槽座(4)通过移动槽螺钉(3)安装于模具滑槽板上,为双 T 型槽滑块(5)的横向运动提供导向。

一种前模先抽芯机构

技术领域

[0001] 本发明涉及注塑模具机构设计领域,具体为一种前模先抽芯机构。

背景技术

[0002] 模塑成型产品需要前模侧面抽芯时,抽芯机构越简单模具越容易加工,模具生产制作成本相对降低,且机构简化其可靠性、稳定性越好。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题在于提供一种前模先抽芯机构,设计合理,结构紧凑,工作稳定,安全可靠,使用便利;为解决上述现有的技术问题,本发明采用如下方案:一种前模先抽芯机构,包括螺钉、带 T 型槽压紧块、移动槽螺钉、T 型移动槽座、双 T 型槽滑块。

[0004] 作为优选,所述带 T 型槽压紧块通过螺钉安装于模具上模座板上;T 型移动槽座通过移动槽螺钉安装于模具滑槽板上;双 T 型槽滑块为带侧面抽芯滑块体,其头部参与模腔侧面成型。

[0005] 作为优选,所述带 T 型槽压紧块与双 T 型槽滑块通过 T 型槽联结;双 T 型槽滑块开设两项不同的 T 型槽特征,一项与带 T 型槽压紧块,一项与 T 型移动槽座联结;T 型移动槽座通过移动槽螺钉安装于模具滑槽板上,为双 T 型槽滑块的横向运动提供导向。

[0006] 有益效果:本发明采用上述技术方案提供的一种前模先抽芯机构,简化了传统的前模抽芯机构复杂的结构,提高了前模机构的可靠性、稳定性,降低了模具生产制作成本;结构设计合理,结构紧凑,工作稳定,安全可靠。

附图说明

[0007] 图 1 为本发明一种前模先抽芯机构在模具上安装示意图;

图 2 为本发明一种前模先抽芯机构工作应用示意图。。

具体实施方式

[0008] 图 1-2 所示为本发明相关说明图;一种前模先抽芯机构,包括螺钉 1、带 T 型槽压紧块 2、移动槽螺钉 3、T 型移动槽座 4、双 T 型槽滑块 5。

[0009] 所述带 T 型槽压紧块 2 通过螺钉 1 安装于模具上模座板上;T 型移动槽座 4 通过移动槽螺钉 3 安装于模具滑槽板上;双 T 型槽滑块 5 为带侧面抽芯滑块体,其头部参与模腔侧面成型。

[0010] 所述带 T 型槽压紧块 2 与双 T 型槽滑块 5 通过 T 型槽联结;双 T 型槽滑块 5 开设两项不同的 T 型槽特征,一项与带 T 型槽压紧块 2,一项与 T 型移动槽座 4 联结;T 型移动槽座 4 通过移动槽螺钉 3 安装于模具滑槽板上,为双 T 型槽滑块的横向运动提供导向。

[0011] 实际工作时,如图 2 所示,其运动工作原理如下:

1) 开模时,模具按 PL1-PL2 次序开模,当注塑机动模板拉动模具动模部分后退,模具在

PL1 分型面打开时,PL2 处于闭合状态,带 T 型槽压紧块 2 不动,而双 T 型槽滑块 5 则会跟随向下移动,此时在 T 型槽 T1 的作用下,带 T 型槽压紧块 2 将迫使双 T 型槽滑块 5 有一个向右边移动的分运动,因而,T 型移动槽座 4 限制双 T 型槽滑块 5 沿其内的 T 型槽 T2 做水平横向运动,从而实现双 T 型槽滑块 5 的前模抽芯的前模抽芯功能;而后,模具在 PL2 分型面处打开,实现产品的顶出与脱模;

2)复位时,模具先在 PL2 分型面处闭合,而后在 PL1 分型面处闭合,PL1 闭合过程中,带 T 型槽压紧块 2 通过 T 型槽 T1 迫使双 T 型槽滑块 5 沿 T 型移动槽座 4 上 T2 做水平向左运动而复位;模具闭合,等待下一个注塑循环的开始。

[0012] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本发明精神作举例说明,本发明所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本发明的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

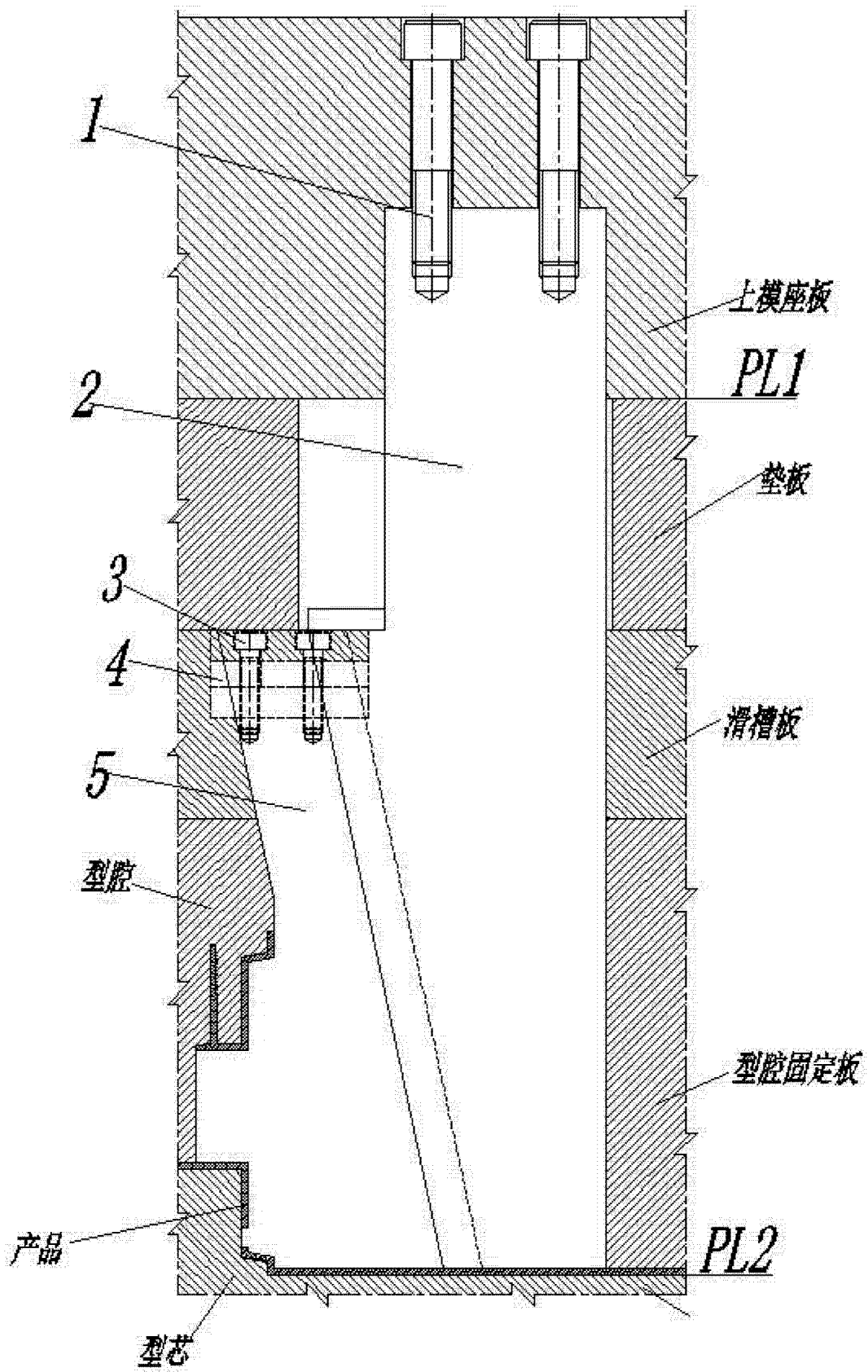


图 1

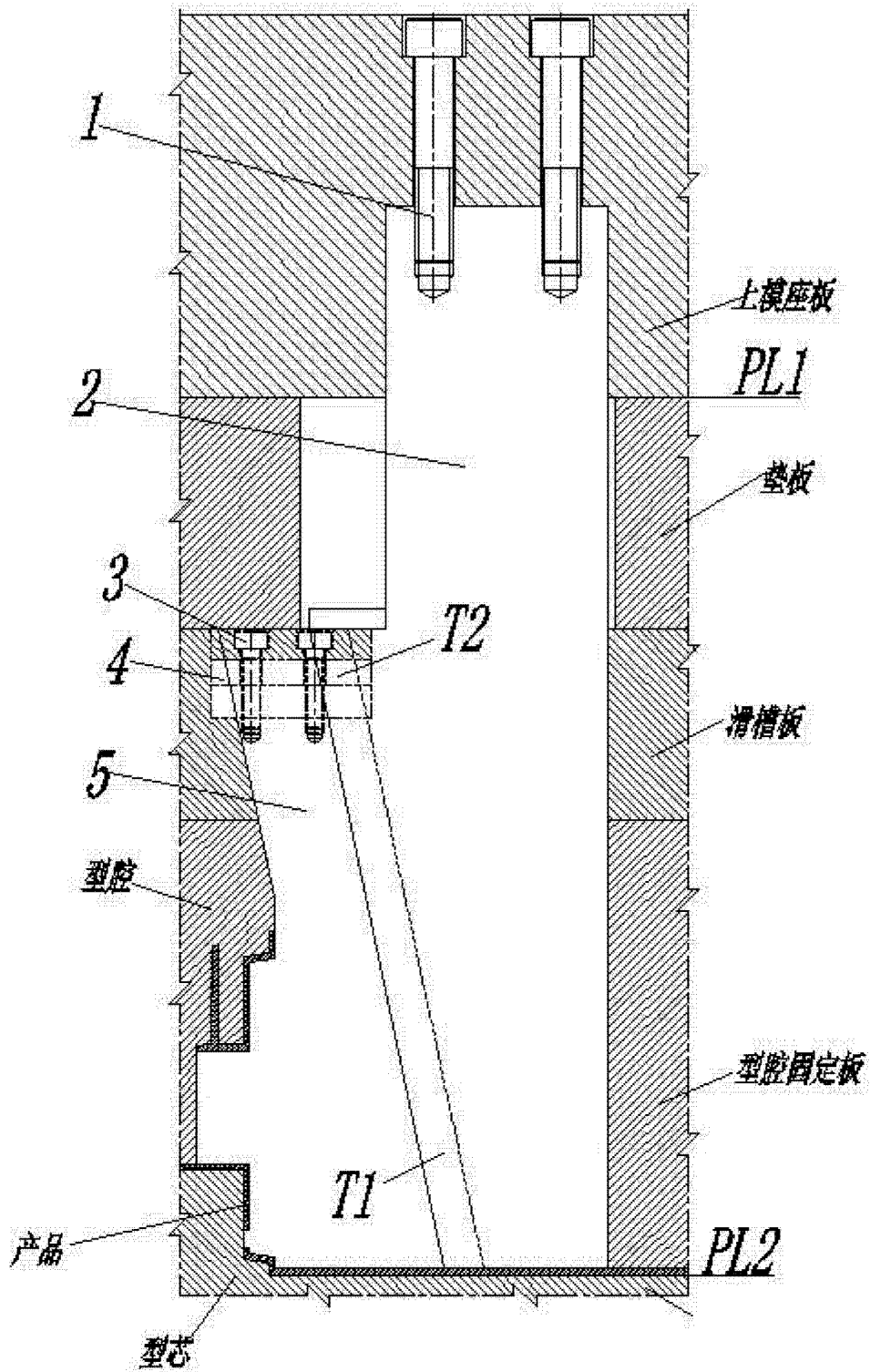


图 2