



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204977168 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 20

(21) 申请号 201520752214. 4

(22) 申请日 2015. 09. 22

(73) 专利权人 宁波亿通模具有限公司

地址 315000 浙江省宁波市北仑区霞浦山前
童家 141 号 2 幢

(72) 发明人 王明达

(51) Int. Cl.

B29C 33/44(2006. 01)

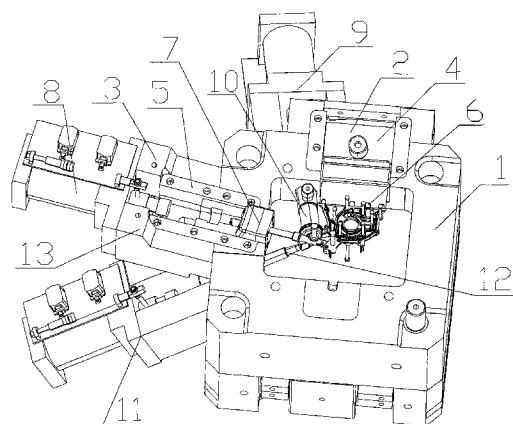
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种四向抽芯模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种四向抽芯模具,包括动模板,所述动模板上设有第一抽芯机构和第三抽芯机构,所述第一抽芯机构包括第一滑块,该第一滑块外侧设有限位杆,所述第一滑块上设有定位槽,所述第三抽芯机构包括第三滑块,所述第三滑块后方设有气缸,所述第一抽芯机构下方设有第二抽芯机构,所述第二抽芯机构包括第二滑块,该第二滑块前端设有入子,该入子上设有定位柱,通过设置第一抽芯机构、第二抽芯机构和第三抽芯机构,分别针对产品上三处侧边有凹陷的位置进行抽芯;通过设置限位杆,用于放置第一滑块脱出;通过设置定位槽,用于合模时,第一滑块的定位;通过设置气缸,用于给第三抽芯机构提供动力;通过设置入子,针对长孔的抽芯。



1. 一种四向抽芯模具,包括动模板,其特征在于,所述动模板上设有第一抽芯机构和第三抽芯机构,所述第一抽芯机构包括第一滑块,该第一滑块外侧设有限位杆,所述第一滑块上设有定位槽,所述第三抽芯机构包括第三滑块,所述第三滑块后方设有气缸,所述第一抽芯机构下方设有第二抽芯机构,所述第二抽芯机构包括第二滑块,该第二滑块前端设有入子,该入子上设有定位柱。

2. 根据权利要求 1 所述的一种四向抽芯模具,其特征在于,所述第三抽芯机构一侧设有第四抽芯机构。

3. 根据权利要求 2 所述的一种四向抽芯模具,其特征在于,所述第四抽芯机构包括抽芯件。

4. 根据权利要求 3 所述的一种四向抽芯模具,其特征在于,所述动模板上设有抽芯孔,所述抽芯件贯穿抽芯孔。

5. 根据权利要求 1 所述的一种四向抽芯模具,其特征在于,所述第三抽芯机构还包括滑块座,该滑块座内设有滑轨。

一种四向抽芯模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,尤其涉及一种四向抽芯模具。

背景技术

[0002] 机箱盖结构不规则,侧边存在多个孔洞,且角度都不一样,对产品模具的要求非常高,需要多个抽芯机构,且产品厚薄不一,模具出料不易,这样对模具的要求非常高。

实用新型内容

[0003] 对上述现有技术的现状,本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种多抽芯、且容易出料、设计合理的四向抽芯模具。

[0004] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案为:一种四向抽芯模具,包括动模板,所述动模板上设有第一抽芯机构和第三抽芯机构,所述第一抽芯机构包括第一滑块,该第一滑块外侧设有限位杆,所述第一滑块上设有定位槽,所述第三抽芯机构包括第三滑块,所述第三滑块后方设有气缸,所述第一抽芯机构下方设有第二抽芯机构,所述第二抽芯机构包括第二滑块,该第二滑块前端设有入子,该入子上设有定位柱。

[0005] 进一步地,所述第三抽芯机构一侧设有第四抽芯机构。

[0006] 进一步地,所述第四抽芯机构包括抽芯件,用于抽芯。

[0007] 进一步地,所述动模板上设有抽芯孔,所述抽芯件贯穿抽芯孔,用于导向抽芯件。

[0008] 进一步地,所述第三抽芯机构还包括滑块座,该滑块座内设有滑轨。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的优点在于:本实用新型通过设置第一抽芯机构、第二抽芯机构和第三抽芯机构,分别针对产品上三处侧边有凹陷的位置进行抽芯;通过设置限位杆,用于放置第一滑块脱出;通过设置定位槽,用于合模时,第一滑块的定位;通过设置气缸,用于给第三抽芯机构提供动力;通过设置入子,针对长孔的抽芯;通过设置定位柱,用于固定入子,使其在正确的工作位置,防止产品不合格,本实用新型设计合理,可大规模推广。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型一种四向抽芯模具结构示意图一;

[0011] 图2为本实用新型一种四向抽芯模具结构示意图二。

具体实施方式

[0012] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图,对本实用新型进行进一步详细说明。

[0013] 如图1-2所示,一种四向抽芯模具,包括动模板1,所述动模板1上设有第一抽芯机构2和第三抽芯机构3,所述第一抽芯机构2包括第一滑块4,该第一滑块4外侧设有限位杆14,所述第一滑块4上设有定位槽6,所述第三抽芯机构3包括第三滑块7,所述第三

滑块 7 后方设有气缸 8, 所述第一抽芯机构 2 下方设有第二抽芯机构 9, 所述第二抽芯机构 9 包括第二滑块 15, 该第二滑块 15 前端设有入子 10, 该入子 10 上设有定位柱 16, 所述第三抽芯机构 3 一侧设有第四抽芯机构 11, 所述第四抽芯机构 11 包括抽芯件 12, 用于抽芯, 所述动模板 1 上设有抽芯孔, 所述抽芯件 12 贯穿抽芯孔, 用于导向抽芯件 12, 所述第三抽芯机构 3 还包括滑块座 13, 该滑块座 13 内设有滑轨 5。

[0014] 与现有技术相比, 本实用新型的优点在于: 本实用新型通过设置第一抽芯机构、第二抽芯机构和第三抽芯机构, 分别针对产品上三处侧边有凹陷的位置进行抽芯; 通过设置限位杆, 用于放置第一滑块脱出; 通过设置定位槽, 用于合模时, 第一滑块的定位; 通过设置气缸, 用于给第三抽芯机构提供动力; 通过设置入子, 针对长孔的抽芯; 通过设置定位柱, 用于固定入子, 使其在正确的工作位置, 防止产品不合格, 本实用新型设计合理, 可大规模推广。

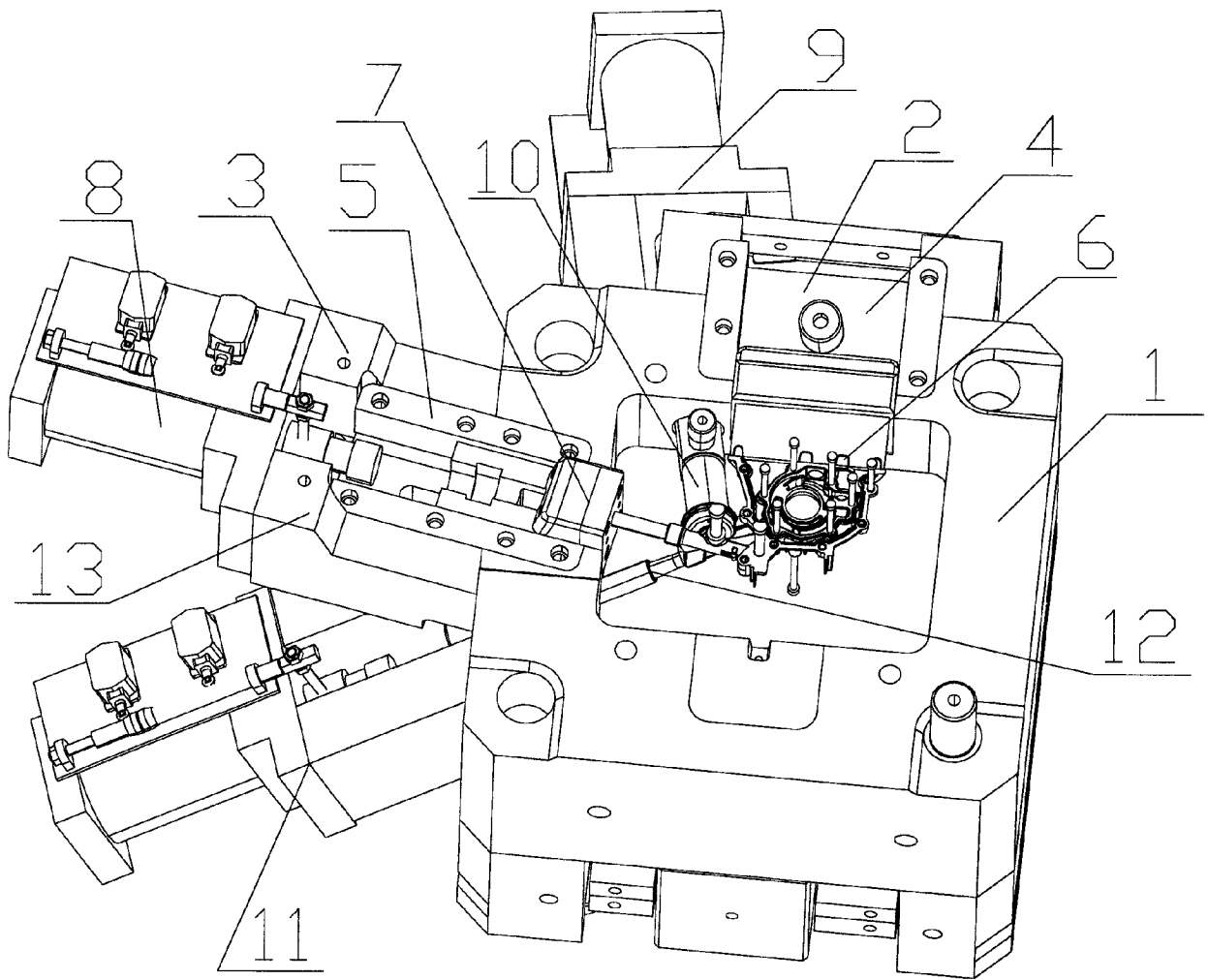


图 1

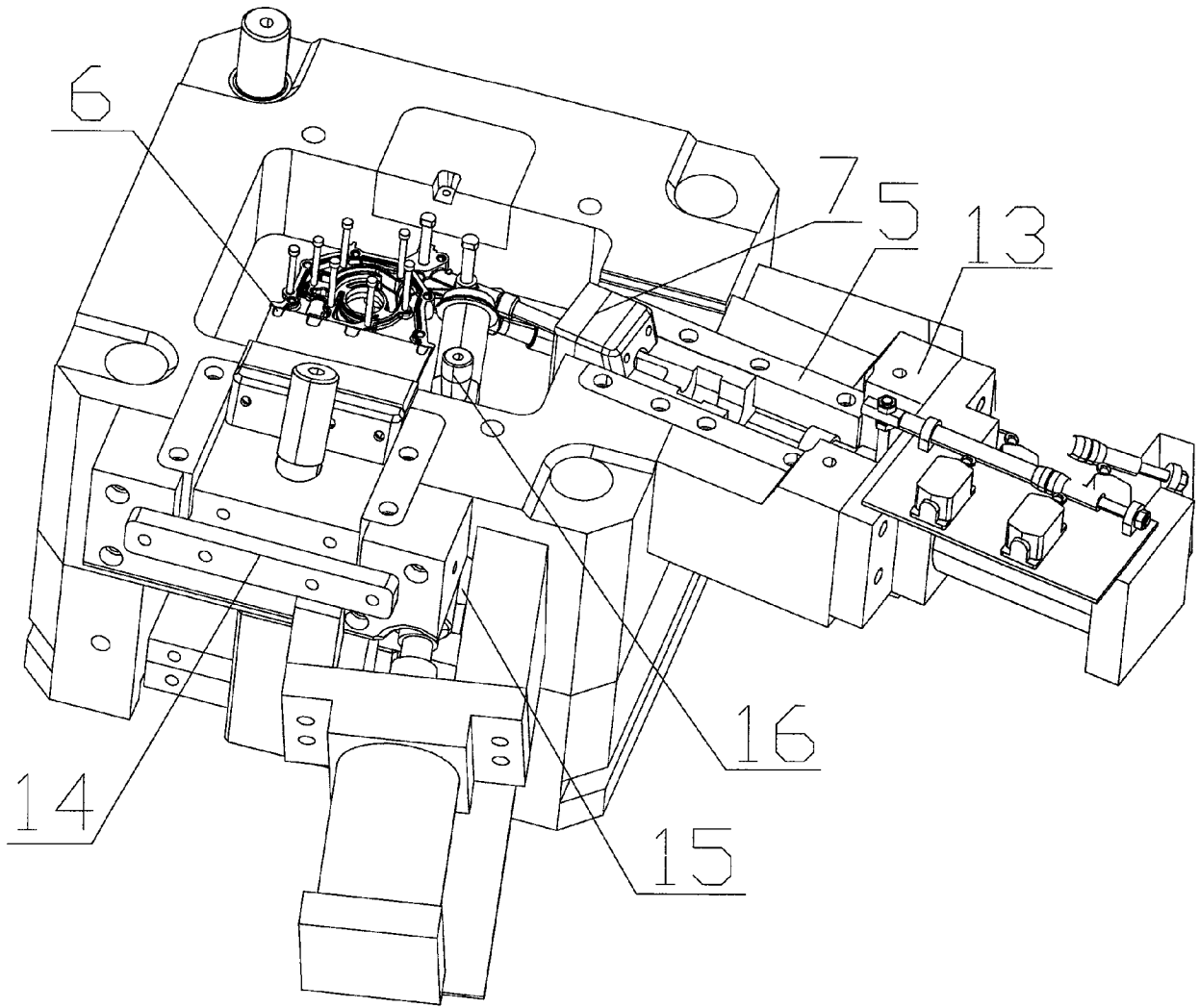


图 2