



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201712126 U

(45) 授权公告日 2011. 01. 19

(21) 申请号 201020210391. 7

(22) 申请日 2010. 05. 28

(73) 专利权人 浙江伟基模业有限公司

地址 318020 浙江省台州市黄岩北城开发区
庆丰大道 15 号

(72) 发明人 郑正江

(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)

B29C 33/42 (2006. 01)

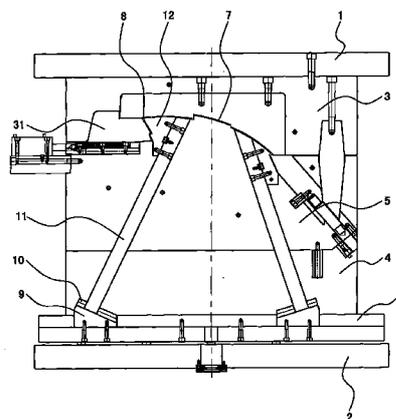
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

汽车灯罩注塑模具斜顶脱模机构

(57) 摘要

汽车灯罩注塑模具斜顶脱模机构, 包括上复板和下复板, 上复板连接定模板, 定模板内安装定模滑块, 下复板上安装模脚, 模脚内设置顶板, 模脚上安装动模板, 动模板与定模板、定模滑块之间构成模腔, 模腔中有成型的汽车灯罩, 汽车灯罩上制有倒扣, 其特征在于所述的顶板上安装斜顶块, 斜顶块上制有斜滑槽, 斜滑槽连接斜顶杆, 斜顶杆的头部安装斜滑块, 斜滑块与汽车灯罩倒扣相接触。本方案采用斜置顶块的方式, 使斜顶杆的顶出同时又带动斜滑块从倒扣中斜滑抽芯, 倒扣脱模与产品顶出只需一次顶出动作, 提高生产效率, 并且简化模具内部构造, 节省成本。



1. 汽车灯罩注塑模具斜顶脱模机构,包括上复板(1)和下复板(2),上复板(1)连接定模板(3),定模板内安装定模滑块(31),下复板(2)上安装模脚(4),模脚内设置顶板(6),模脚(4)上安装动模板(5),动模板与定模板、定模滑块之间构成模腔,模腔中有成型的汽车灯罩(7),汽车灯罩(7)上制有倒扣(8),其特征在于所述的顶板(6)上安装斜顶块(9),斜顶块(9)上制有斜滑槽(10),斜滑槽(10)连接斜顶杆(11),斜顶杆(11)的头部安装斜滑块(12),斜滑块(12)与汽车灯罩(7)倒扣(8)相接触。

汽车灯罩注塑模具斜顶脱模机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车灯罩注塑模具斜顶脱模机构,属于塑料机械领域。

背景技术

[0002] 汽车灯罩的边沿内侧制有倒扣,在模具注塑成型后,需要对倒扣脱模,再将产品顶出,即分为两步,先在模具中安装斜顶杆和斜滑块,斜滑块与汽车灯罩倒扣相接触,脱模时先由顶出机构将斜顶杆顶起,带动斜滑块脱出汽车后灯罩的倒扣,再由直顶杆将产品顶出模具脱模,即需要二次顶出,其存在的缺点是:脱模时间长,生产效率低,模具内部结构复杂,运行不稳定,并且模具造价高,成本投资大。

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,提供一种采用斜置顶块,倒扣斜滑与产品顶出只需一次顶出,节省成本,提高生产效率的汽车灯罩注塑模具斜顶脱模机构。

[0004] 本实用新型汽车灯罩注塑模具斜顶脱模机构的技术方案是:包括上复板和下复板,上复板连接定模板,定模板内安装定模滑块,下复板上安装模脚,模脚内设置顶板,模脚上安装动模板,动模板与定模板、定模滑块之间构成模腔,模腔中有成型的汽车灯罩,汽车灯罩上制有倒扣,其特征在于所述的顶板上安装斜顶块,斜顶块上制有斜滑槽,斜滑槽连接斜顶杆,斜顶杆的头部安装斜滑块,斜滑块与汽车灯罩倒扣相接触。

[0005] 本实用新型的汽车灯罩注塑模具斜顶脱模机构,工作时,首先由注塑机开合模机构带动动模板与定模板开模,再由顶出机构带动顶板,顶板带动斜顶块,斜顶块带动斜顶杆上的斜滑块将汽车灯罩顶出,并且由于在斜顶块上制有斜滑槽,斜顶杆连接在斜滑槽中,所以斜顶杆在顶出的同时,斜顶杆沿着斜滑槽滑动,带动斜滑块斜滑抽芯,斜滑块从倒扣中滑出。本方案采用斜置顶块的方式,使斜顶杆的顶出同时又带动斜滑块从倒扣中斜滑抽芯,倒扣脱模与产品顶出只需一次顶出动作,提高生产效率,并且简化模具内部构造,节省成本。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型汽车灯罩注塑模具斜顶脱模机构结构示意图。

具体实施方式

[0007] 本实用新型涉及一种汽车灯罩注塑模具斜顶脱模机构,如图1所示,包括上复板1和下复板2,上复板1连接定模板3,定模板内安装定模滑块31,下复板2上安装模脚4,模脚内设置顶板6,模脚4上安装动模板5,动模板与定模板、定模滑块之间构成模腔,模腔中有成型的汽车灯罩7,汽车灯罩7上制有倒扣8,其特征在于所述的顶板6上安装斜顶块9,斜顶块9上制有斜滑槽10,斜滑槽10连接斜顶杆11,斜顶杆11的头部安装斜滑块12,斜滑块12与汽车灯罩7倒扣8相接触。工作时,首先由注塑机开合模机构带动动模板5与定模板3开模,再由顶出机构带动顶板6,顶板6带动斜顶块9,斜顶块9带动斜顶杆11上的斜

滑块 12 将汽车灯罩 7 顶出,并且由于在斜顶块 9 上制有斜滑槽 10,斜顶杆 11 连接在斜滑槽 10 中,所以斜顶杆 11 在顶出的同时,斜顶杆 11 沿着斜滑槽 10 滑动,带动斜滑块 12 斜滑抽芯,斜滑块 12 从倒扣 8 中滑出。本方案采用斜置顶块的方式,使斜顶杆的顶出同时又带动斜滑块从倒扣中斜滑抽芯,倒扣脱模与产品顶出只需一次顶出动作,提高生产效率,并且简化模具内部构造,节省成本。

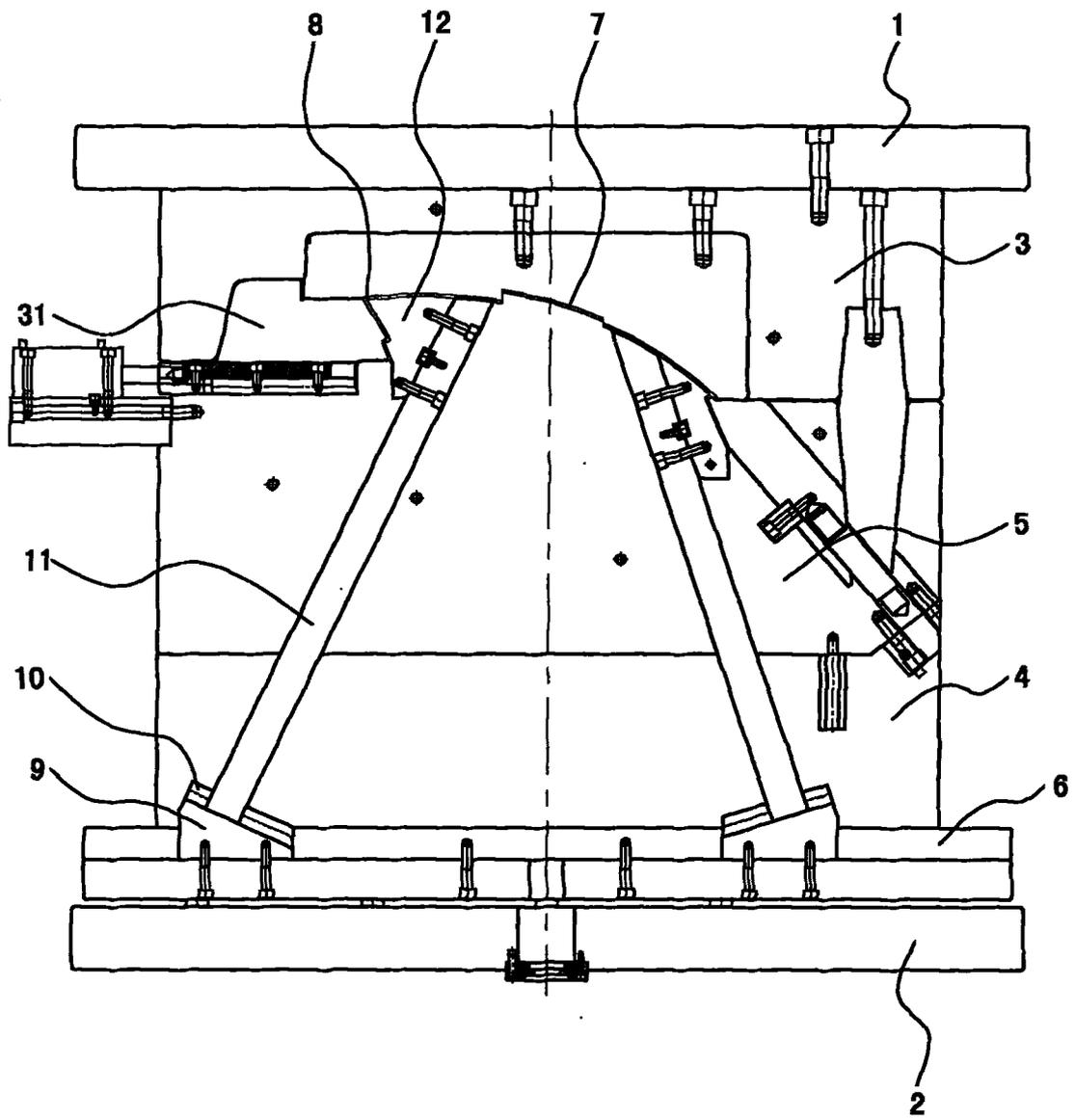


图 1