(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 219727062 U
(45)授权公告日 2023.09.22

(21)申请号 202321309744.2

(22)申请日 2023.05.27

(73)专利权人 浙江黄岩南达塑料模具有限公司
地址 318020 浙江省台州市黄岩区沙埠镇南工路12号

(72)发明人 徐敏

(74)专利代理机构 台州市凯锐专利代理事务所(普通合伙) 33300
专利代理师 陈浩 庞雅枫

(51)Int.Cl.
B29C 45/33(2006.01)
B29C 45/44(2006.01)

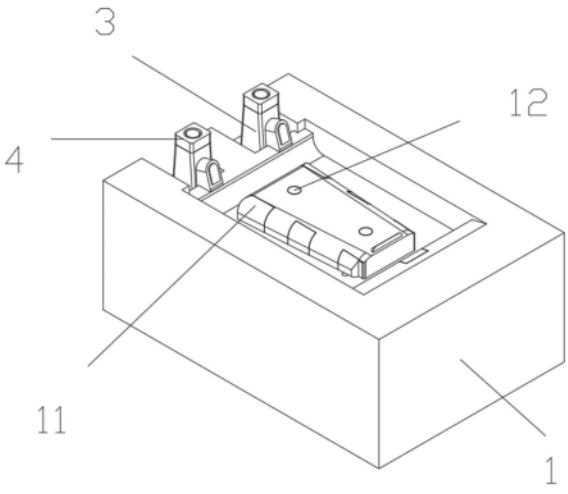
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构，包括下模，所述下模的顶部左侧开设有斜槽，所述斜槽的内腔设置有斜滑块，所述斜滑块的顶部设置有导向块，所述导向块的内腔设置有斜导柱，所述斜滑块的顶部开设有斜导向孔。该电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构，通过斜槽、斜滑块、导向块、斜导柱、斜导向孔的配合使用，开模向上移动上模的过程中，导向块随着上模的上移而上移，进而在斜导向孔内的斜导柱以及在斜槽内的斜面的作用下，斜滑块自动向左下移动，以此来与下模中脱模较困难的位置脱离，实现了头管后盖快速脱模的目的，解决现有的头管后盖结构凹凸不平造成脱模困难的问题。



CN 219727062 U

1.一种电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构,包括下模(1),其特征在于:所述下模(1)的顶部左侧开设有斜槽(2),所述斜槽(2)的内腔设置有斜滑块(3),所述斜滑块(3)的顶部设置有导向块(4),所述导向块(4)的内腔设置有斜导柱(5),所述斜滑块(3)的顶部开设有斜导向孔(6)。

2.根据权利要求1所述的一种电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构,其特征在于:所述斜导柱(5)贯穿导向块(4)至斜导向孔(6)的内腔中。

3.根据权利要求1所述的一种电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构,其特征在于:所述下模(1)的内腔设置有斜楔块(7),所述下模(1)的内壁开设有滑槽(8),所述滑槽(8)的内腔设置有滑块(9)。

4.根据权利要求3所述的一种电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构,其特征在于:所述滑槽(8)的内腔设置有气缸(10),所述斜楔块(7)设置在滑块(9)上。

5.根据权利要求1所述的一种电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构,其特征在于:所述下模(1)的内腔设置有若干组斜顶块(11)。

6.根据权利要求1所述的一种电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构,其特征在于:所述下模(1)的内腔设置有顶针板(13)和顶针复板(14),所述顶针板(13)的顶部设置有顶针(12)。

一种电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域，具体为一种电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构。

背景技术

[0002] 注塑是一种工业产品生产造型的方法。产品通常使用橡胶注塑和塑料注塑。注塑还可分注塑成型模压法和压铸法。注射成型机(简称注射机或注塑机)是将热塑性塑料或热固性料利用塑料成型模具制成各种形状的塑料制品的主要成型设备，注射成型是通过注塑机和模具来实现的；注塑成型又称注射模塑成型，它是一种注射兼模塑的成型方法。注塑成型方法的优点是生产速度快、效率高，操作可实现自动化，花色品种多，形状可以由简到繁，尺寸可以由大到小，而且制品尺寸精确，产品易更新换代，能成形状复杂的制件，注塑成型适用于大量生产与形状复杂产品等成型加工领域。

[0003] 现有的电动车饰件中的头管后盖大多都是由塑料制成，因此大多都采用注塑模具来的注塑而成，但现有的头管后盖为了符合电动车形式过程使用和安装要求，头管后盖结构大多凹凸不平，从而导致头管后盖在注塑而成后的很难完好的从模具中脱离出来，为此提出了一种电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构，来解决现有的头管后盖结构凹凸不平造成脱模困难的问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构，包括下模，所述下模的顶部左侧开设有斜槽，所述斜槽的内腔设置有斜滑块，所述斜滑块的顶部设置有导向块，所述导向块的内腔设置有斜导柱，所述斜滑块的顶部开设有斜导向孔。

[0006] 优选的，所述斜导柱贯穿导向块至斜导向孔的内腔中。

[0007] 优选的，所述下模的内腔设置有斜楔块，所述下模的内壁开设有滑槽，所述滑槽的内腔设置有滑块。

[0008] 优选的，所述滑槽的内腔设置有气缸，所述斜楔块设置在滑块上

[0009] 优选的，所述下模的内腔设置有若干组斜顶块。

[0010] 优选的，所述下模的内腔设置有顶针板和顶针复板，所述顶针板的顶部设置有顶针。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0012] 1、该电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构，通过斜槽、斜滑块、导向块、斜导柱、斜导向孔的配合使用，开模向上移动上模的过程中，导向块随着上模的上移而上移，进而在斜导向孔内的斜导柱以及在斜槽内的斜面的作用下，斜滑块自动向左下移动，以此来与下模

中脱模较困难的位置脱离，实现了头管后盖快速脱模的目的，解决现有的头管后盖结构凹凸不平造成脱模困难的问题。

[0013] 2、该电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构，通过顶针板、顶针复板、斜顶块、顶针的配合使用，顶针板和顶针复板是固定在一起的，上下顶针板和顶针复板往上运动，斜顶块倾斜向上，顶针竖直向上将产品顶出，以此来快速对注塑产品进行脱模。

[0014] 3、该电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构，通过斜楔块、滑槽、滑块、气缸的配合使用，进行脱模时，在滑槽内的气缸的作用下，带动滑块上的斜楔块沿着滑槽上下运动与产品部位脱模，进一步提高此电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构的脱模效率。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型结构示意图；

[0016] 图2为本实用新型结构截面图；

[0017] 图3为本实用新型结构截面图。

[0018] 图中：1、下模；2、斜槽；3、斜滑块；4、导向块；5、斜导柱；6、斜导向孔；7、斜楔块；8、滑槽；9、滑块；10、气缸；11、斜顶块；12、顶针；13、顶针板；14、顶针复板。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0020] 请参阅图1-3，本实用新型提供一种技术方案：一种电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构，包括下模1，下模1的顶部左侧开设有斜槽2，斜槽2的内腔设置有斜滑块3，斜滑块3的顶部设置有导向块4，导向块4的内腔设置有斜导柱5，斜滑块3的顶部开设有斜导向孔6。

[0021] 其中，斜导柱5贯穿导向块4至斜导向孔6的内腔中。

[0022] 本实施例中，开模向上移动上模的过程中，导向块4随着上模的上移而上移，进而在斜导向孔6内的斜导柱5以及在斜槽2内的斜面的作用下，斜滑块3自动向左下移动，以此来与下模1中脱模较困难的位置脱离，实现了头管后盖快速脱模的目的。

[0023] 其中，下模1的内腔设置有斜楔块7，下模1的内壁开设有滑槽8，滑槽8的内腔设置有滑块9。

[0024] 其中，滑槽8的内腔设置有气缸10，斜楔块7设置在滑块9上

[0025] 本实施例中，进行脱模时，在滑槽8内的气缸10的作用下，带动滑块9上的斜楔块7沿着滑槽8上下运动与产品部位脱模，进一步提高此电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构的脱模效率。

[0026] 其中，下模1的内腔设置有若干组斜顶块11。

[0027] 其中，下模1的内腔设置有顶针板13和顶针复板14，顶针板13的顶部设置有顶针13。

[0028] 本实施例中，顶针板13和顶针复板14是固定在一起的，上下顶针板13和顶针复板14往上运动，斜顶块11倾斜向上，顶针12竖直向上将产品顶出，以此来快速对注塑产品进行

脱模。

[0029] 工作原理:当使用此电动车饰件头管后盖模具将头管后盖注塑完成需要脱模时,将开模向上移动上模的过程中,导向块4随着上模的上移而上移,进而在斜导向孔6内的斜导柱5以及在斜槽2内的斜面的作用下,斜滑块3自动向左下移动,以此来与下模1中脱模较困难的位置脱离,实现了头管后盖快速脱模的目的,解决现有的头管后盖结构凹凸不平造成脱模困难的问题;同时进行脱模时,在滑槽8内的气缸10的作用下,带动滑块9上的斜楔块7沿着滑槽8上下运动与产品部位脱模,进一步提高此电动车头管后盖模具的斜向脱膜机构的脱模效率;并且顶针板13和顶针复板14是固定在一起的,上下顶针板13和顶针复板14往上运动,斜顶块11倾斜向上,顶针12竖直向上将产品顶出,以此来快速对注塑产品进行脱模。

[0030] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

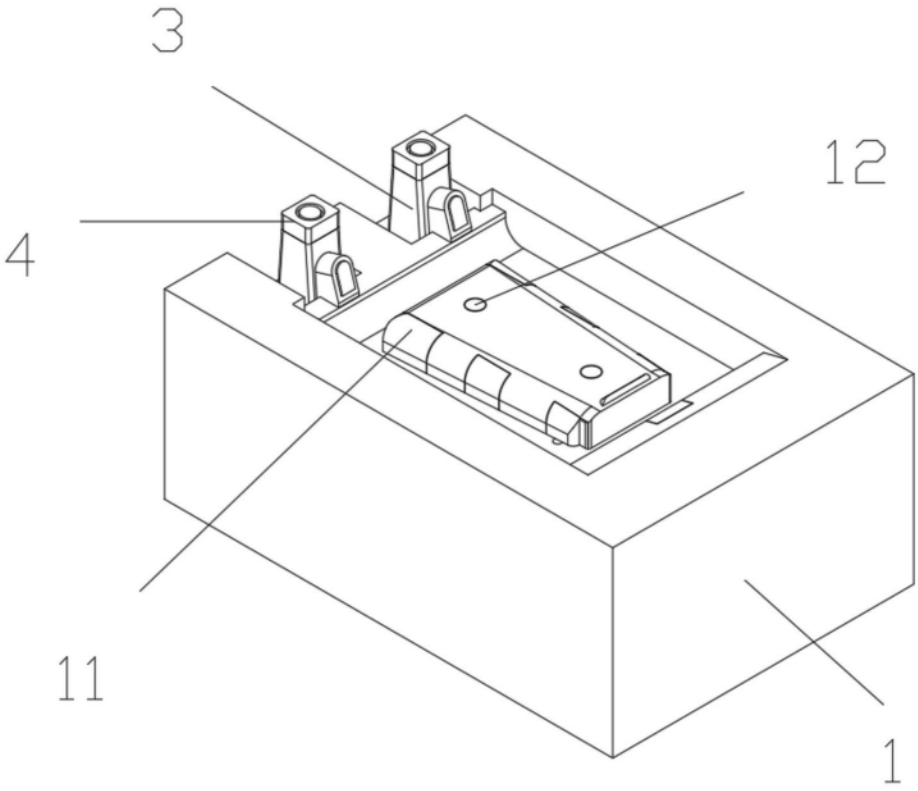


图1

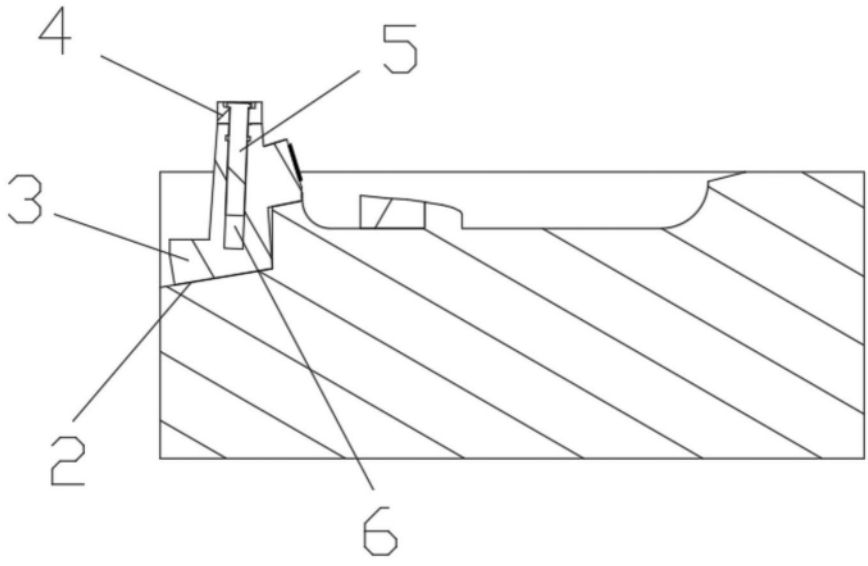


图2

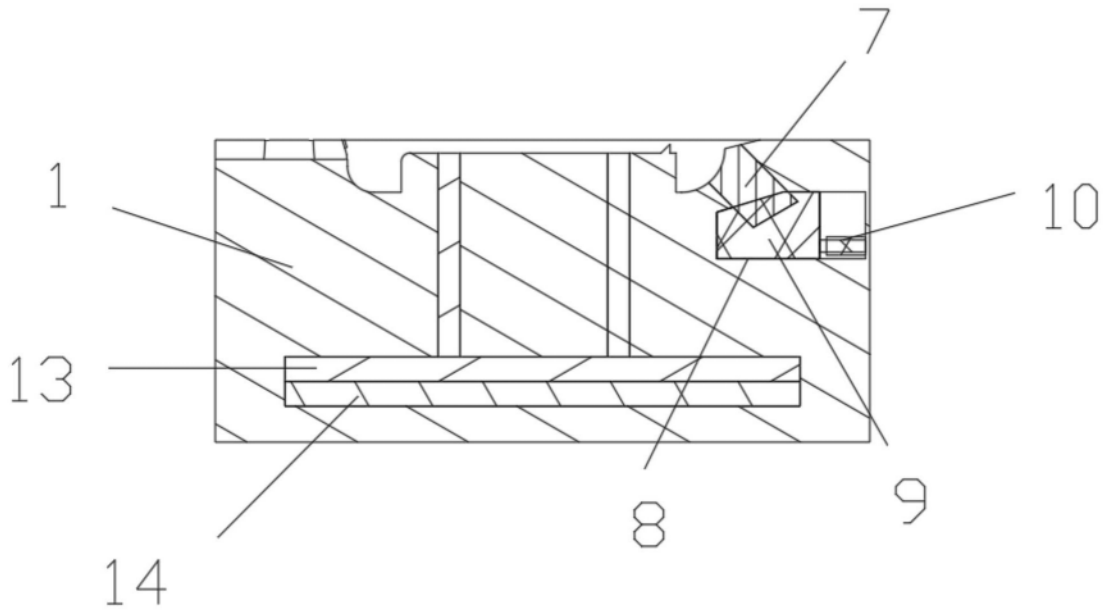


图3