



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202862549 U

(45) 授权公告日 2013.04.10

(21) 申请号 201220477309.6

(22) 申请日 2012.09.17

(73) 专利权人 上海甬兴塑胶有限公司
地址 201801 上海市嘉定区丰年路 327 号

(72) 发明人 宋志剑

(74) 专利代理机构 上海科盛知识产权代理有限
公司 31225

代理人 赵志远

(51) Int. Cl.

B29C 45/40 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

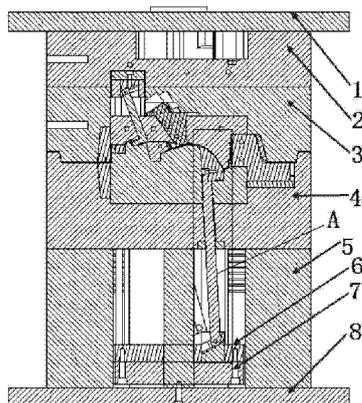
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

带有导向辅助机构的注塑模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种带有导向辅助机构的注塑模具,包括 A 板、B 板、A 板固定组件和 B 板固定组件,所述的注塑模具还包括导向辅助机构,该导向辅助机构一端与 B 板固定组件连接,另一端穿过 B 板后与 A 板连接。与现有技术相比,本实用新型具有安全、可靠、低成本等优点。



1. 一种带有导向辅助机构的注塑模具,包括 A 板、B 板、A 板固定组件和 B 板固定组件,其特征在于,所述的注塑模具还包括导向辅助机构,该导向辅助机构一端与 B 板固定组件连接,另一端穿过 B 板后与 A 板连接。

2. 根据权利要求 1 所述的一种带有导向辅助机构的注塑模具,其特征在于,所述的 A 板固定组件包括工字板和流道板,所述的流道板固定在工字板上,所述的 A 板固定在流道板上。

3. 根据权利要求 1 所述的一种带有导向辅助机构的注塑模具,其特征在于,所述的 B 板固定组件包括底板、方铁、底针板和面针板,所述的方铁、底针板均固定在底板上,所述的面针板固定在底针板上,所述的导向辅助机构与面针板连接。

4. 根据权利要求 3 所述的一种带有导向辅助机构的注塑模具,其特征在于,所述的导向辅助机构包括斜顶、斜顶座、滑动片和固定销,所述的斜顶一端通过滑动片与斜顶座滑动连接,并通过固定销固定,所述的斜顶另一端穿过 B 板后与 A 板连接,所述的斜顶座固定在面针板上。

带有导向辅助机构的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具,尤其是涉及一种带有导向辅助机构的注塑模具。

背景技术

[0002] 目前注塑模具塑件脱模系统由推出机构和复位机构组成,其中推出机构、推件和推件固定定板,推件又主要包括扁推杆、圆顶针、推块。塑件脱模是注塑成型的最后一个环节,脱模系统是否合理,对塑件质量的好坏起着至关重要的作用,但由于推件在导向给力时,发现断裂、变形、弯曲等现象。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了克服上述现有技术存在的缺陷而提供一种安全、可靠、低成本的带有导向辅助机构的注塑模具。

[0004] 本实用新型的目的可以通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种带有导向辅助机构的注塑模具,包括 A 板、B 板、A 板固定组件和 B 板固定组件,其特征在于,所述的注塑模具还包括导向辅助机构,该导向辅助机构一端与 B 板固定组件连接,另一端穿过 B 板后与 A 板连接;

[0006] 注塑模具在脱模通过导向辅助机构按照设定行程和角度方向脱模,并通过其复位,从而提高了注塑模具安全性。

[0007] 所述的 A 板固定组件包括工字板和流道板,所述的流道板固定在工字板上,所述的 A 板固定在流道板上。

[0008] 所述的 B 板固定组件包括底板、方铁、底针板和面针板,所述的方铁、底针板均固定在底板上,所述的面针板固定在底针板上,所述的导向辅助机构与面针板连接。

[0009] 所述的导向辅助机构包括斜顶、斜顶座、滑动片和固定销,所述的斜顶一端通过滑动片与斜顶座滑动连接,并通过固定销固定,所述的斜顶另一端穿过 B 板后与 A 板连接,所述的斜顶座固定在面针板上。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型具有以下优点:

[0011] 1) 脱模过程,动作安全、可靠、灵活性;

[0012] 2) 提高了零件的加工效率;

[0013] 3) 避空脱模痕迹对塑件外观影响。

[0014] 4) 实现成本低,导向辅助机构经济并实惠。

附图说明

[0015] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0016] 图 2 为图 1 的 A 部放大示意图。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型进行详细说明。

[0018] 实施例

[0019] 如图 1 所示,一种带有导向辅助机构的注塑模具,包括 A 板 3、B 板 4、A 板固定组件、B 板固定组件和导向辅助机构,该导向辅助机构一端与 B 板 4 固定组件连接,另一端穿过 B 板 4 后与 A 板 3 连接;注塑模具在脱模通过导向辅助机构按照设定行程和角度方向脱模,并通过其复位,从而提高了注塑模具安全性。

[0020] 所述的 A 板固定组件包括工字板 1 和流道板 2,所述的流道板 2 固定在工字板 1 上,所述的 A 板 3 固定在流道板 2 上。所述的 B 板固定组件包括底板 8、方铁 5、底针板 7 和面针板 6,所述的方铁 5、底针板 7 均固定在底板 8 上,所述的面针板 6 固定在底针板 7 上,所述的导向辅助机构与面针板 6 连接。所述的导向辅助机构包括斜顶 9、斜顶座 10、滑动片 11 和固定销,所述的斜顶 9 一端通过滑动片 11 与斜顶座 10 滑动连接,并通过固定销固定,所述的斜顶 9 另一端穿过 B 板 4 后与 A 板 3 连接,所述的斜顶座 10 固定在面针板 6 上。导向辅助结构的动作应安全、可靠、灵活且具有足够强度和耐磨性,采用斜顶脱模时,应提高摩擦面的硬度和耐磨性,淬火硬度在 48-50 度,渗氮硬度在 58-60 度,摩擦面开设润滑槽,减少摩擦阻力。

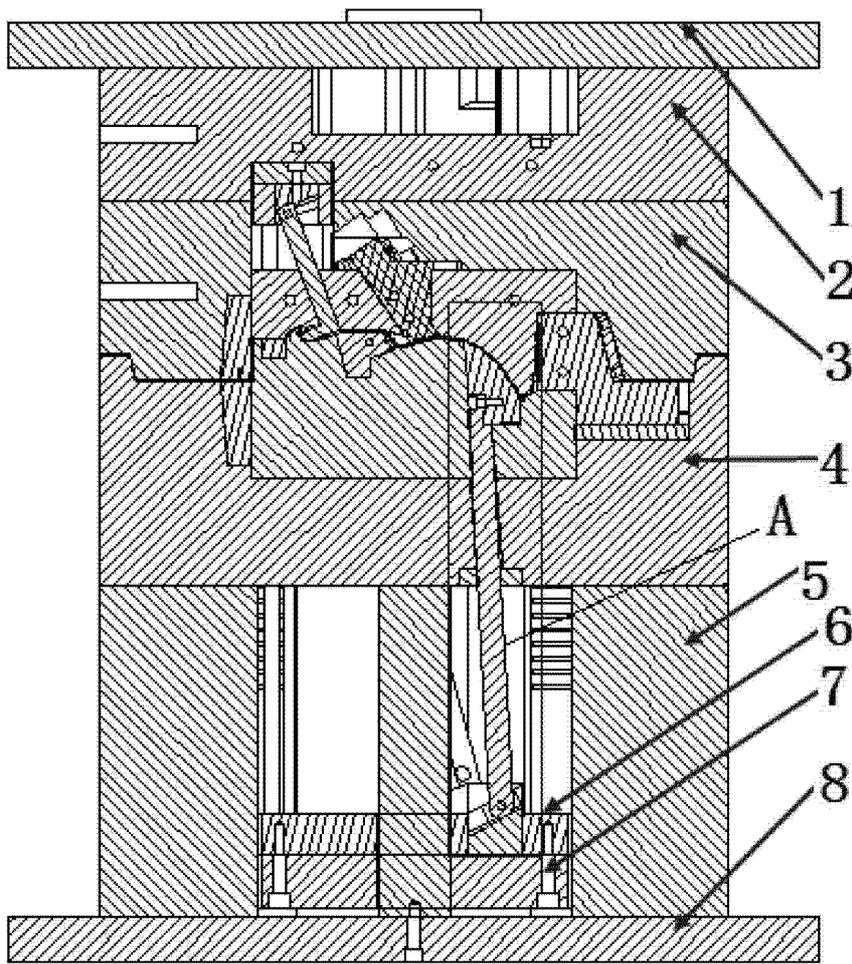


图 1

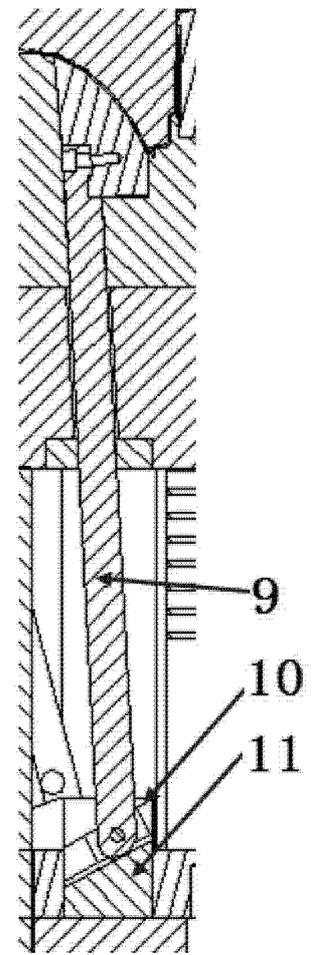


图 2