



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207931021 U

(45)授权公告日 2018.10.02

(21)申请号 201820240566.5

(22)申请日 2018.02.09

(73)专利权人 台州市东宏家具制造有限公司
地址 318000 浙江省台州市椒江区三甲东林路9号

(72)发明人 王煜琪

(74)专利代理机构 杭州杭诚专利事务所有限公司 33109
代理人 尉伟敏 汪利胜

(51) Int. Cl.
B29C 45/33(2006.01)
B29L 31/44(2006.01)

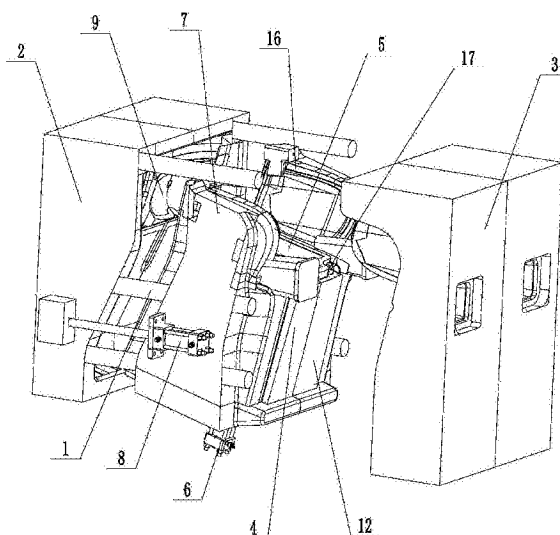
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

滑块四面全方位抽芯注塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种滑块四面全方位抽芯注塑模具,旨在解决注塑模具在塑料制品固化成型后脱模不便,塑料制品注塑成型工作效率低的不足。该实用新型包括导杆、动模、定模、成型滑块,动模和成型滑块均活动插装在导杆上,成型滑块设置在动模和定模之间,成型滑块上下两端分别安装有椅座模板和升降活塞缸,成型滑块两侧均设有向上伸出的扶手模板,扶手模板上均安装有推动活塞缸,推动活塞缸伸缩杆均连接在动模上,升降活塞缸伸缩杆连接在椅座模板上,动模和定模相对面上分别设有动模靠背成型模和定模靠背成型面,成型滑块朝向动模和动模侧分别设有动模定位面和定模定位面,动模定位面和定模定位面的两侧边缘均设有椅脚成型槽。



1. 一种滑块四面全方位抽芯注塑模具,其特征是,包括导杆、动模、定模、成型滑块,动模和成型滑块均活动插装在导杆上,成型滑块设置在动模和定模之间,成型滑块上下两端分别安装有椅座模板和升降活塞缸,成型滑块两侧均设有向上伸出的扶手模板,扶手模板上均安装有推动活塞缸,推动活塞缸伸缩杆均连接在动模上,升降活塞缸伸缩杆连接在椅座模板上,动模和定模相对面上分别设有动模靠背成型面和定模靠背成型面,成型滑块朝向动模和定模侧分别设有动模定位面和定模定位面,动模定位面和定模定位面的两侧边缘均设有椅脚成型槽,定模上与扶手模板对应设有扶手成型面,定模上与椅座模板对应设有椅座成型面,两扶手模板向上伸出成型滑块上端的相对面上均设有扶手成型槽。

2. 根据权利要求1所述的滑块四面全方位抽芯注塑模具,其特征是,成型滑块上表面靠近椅座模板转角位置均设有顶柱。

3. 根据权利要求1所述的滑块四面全方位抽芯注塑模具,其特征是,两扶手模板之间的宽度从成型滑块上端向上逐渐增加。

4. 根据权利要求1或2或3所述的滑块四面全方位抽芯注塑模具,其特征是,动模和定模相对面边缘位置分别设有动模限位凸缘、定模限位凸缘,成型滑块可密封设置在动模限位凸缘和定模限位凸缘之间。

滑块四面全方位抽芯注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种塑料椅模具,更具体地说,它涉及一种滑块四面全方位抽芯注塑模具。

背景技术

[0002] 塑料椅一次成型加工过程一般通过注塑模具实现,注塑模具包括动模和定模,注塑之前将定模靠向定模,使动模和定模之间形成注塑腔,然后向注塑腔内注入塑料原料,冷却固化后,动模回位,塑料制品脱模。现在使用的很多注塑模具在塑料制品固化成型后脱模不便,塑料制品注塑成型工作效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型克服了注塑模具在塑料制品固化成型后脱模不便,塑料制品注塑成型工作效率低的不足,提供了一种滑块四面全方位抽芯注塑模具,塑料制品固化成型后脱模方便,塑料制品注塑成型工作效率高。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型采用以下技术方案:一种滑块四面全方位抽芯注塑模具,包括导杆、动模、定模、成型滑块,动模和成型滑块均活动插装在导杆上,成型滑块设置在动模和定模之间,成型滑块上下两端分别安装有椅座模板和升降活塞缸,成型滑块两侧均设有向上伸出的扶手模板,扶手模板上均安装有推动活塞缸,推动活塞缸伸缩杆均连接在动模上,升降活塞缸伸缩杆连接在椅座模板上,动模和定模相对面上分别设有动模靠背成型模和定模靠背成型面,成型滑块朝向动模和动模侧分别设有动模定位面和定模定位面,动模定位面和定模定位面的两侧边缘均设有椅脚成型槽,定模上与扶手模板对应设有扶手成型面,定模上与椅座模板对应设有椅座成型面,两扶手模板向上伸出成型滑块上端的相对面上均设有扶手成型槽。

[0005] 塑料椅注塑成型时,动模向定模侧移动,使成型滑块紧密设置在定模和动模之间,在定模、动模、成型滑块之间形成模腔,然后向模腔内注入塑料原料,冷却固化后,动模回位,然后推动活塞缸工作,使成型滑块脱离动模,升降活塞缸工作,将椅座模板向上推动,然后将固化成型后的塑料椅向上拉出脱模。成型模块的动模定位面、定模定位面、椅座模板、扶手模板四面全方位抽芯,便于脱模。这种滑块四面全方位抽芯注塑模具在塑料制品固化成型后脱模方便,塑料制品注塑成型工作效率高。

[0006] 作为优选,成型滑块上表面靠近椅座模板转角位置均设有顶柱。顶柱的设置便于脱模。

[0007] 作为优选,两扶手模板之间的宽度从成型滑块上端向上逐渐增加。这种结构设置使塑料制品脱模向上脱模操作更加方便。

[0008] 作为优选,动模和定模相对面边缘位置分别设有动模限位凸缘、定模限位凸缘,成型滑块可密封设置在动模限位凸缘和定模限位凸缘之间。动模限位凸缘、定模限位凸缘有利于提高动模、定模、成型滑块之间形成的滑腔的密封性能。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:滑块四面全方位抽芯注塑模具在塑料制品固化成型后脱模方便,塑料制品注塑成型工作效率高。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的爆炸图;

[0011] 图2是本实用新型的成型滑块的结构示意图;

[0012] 图3是本实用新型的动模的结构示意图;

[0013] 图4是本实用新型的定模的结构示意图;

[0014] 图中:1、导杆,2、动模,3、定模,4、成型滑块,5、椅座模板,6、升降活塞缸,7、扶手模板,8、推动活塞缸,9、动模靠背成型模,10、定模靠背成型面,11、动模定位面,12、定模定位面,13、椅脚成型槽,14、扶手成型面,15、椅座成型面,16、扶手成型槽,17、顶柱,18、动模限位凸缘,19、定模限位凸缘。

具体实施方式

[0015] 下面通过具体实施例,并结合附图,对本实用新型的技术方案作进一步的具体描述:

[0016] 实施例:一种滑块四面全方位抽芯注塑模具(参见附图1至4),包括导杆1、动模2、定模3、成型滑块4,动模和成型滑块均活动插装在导杆上,成型滑块设置在动模和定模之间,成型滑块上下两端分别安装有椅座模板5和升降活塞缸6,成型滑块两侧均设有向上伸出的扶手模板7,扶手模板上均安装有推动活塞缸8,推动活塞缸伸缩杆均连接在动模上,升降活塞缸伸缩杆连接在椅座模板上,动模和定模相对面上分别设有动模靠背成型模9和定模靠背成型面10,成型滑块朝向动模和动模侧分别设有动模定位面11和定模定位面12,动模定位面和定模定位面的两侧边缘均设有椅脚成型槽13,定模上与扶手模板对应设有扶手成型面14,定模上与椅座模板对应设有椅座成型面15,两扶手模板向上伸出成型滑块上端的相对面上均设有扶手成型槽16。成型滑块上表面靠近椅座模板转角位置均设有顶柱17。两扶手模板之间的宽度从成型滑块上端向上逐渐增加。动模和定模相对面边缘位置分别设有动模限位凸缘18、定模限位凸缘19,成型滑块可密封设置在动模限位凸缘和定模限位凸缘之间。

[0017] 塑料椅注塑成型时,动模向定模侧移动,使成型滑块紧密设置在定模和动模之间,在定模、动模、成型滑块之间形成模腔,然后向模腔内注入塑料原料,冷却固化后,动模回位,然后推动活塞缸工作,使成型滑块脱离动模,升降活塞缸工作,将椅座模板向上推动,然后将固化成型后的塑料椅向上拉出脱模。成型模块的动模定位面、定模定位面、椅座模板、扶手模板四面全方位抽芯,便于脱模。这种滑块四面全方位抽芯注塑模具在塑料制品固化成型后脱模方便,塑料制品注塑成型工作效率高。

[0018] 以上所述的实施例只是本实用新型的一种较佳的方案,并非对本实用新型作任何形式上的限制,在不超出权利要求所记载的技术方案的前提下还有其它的变体及改型。

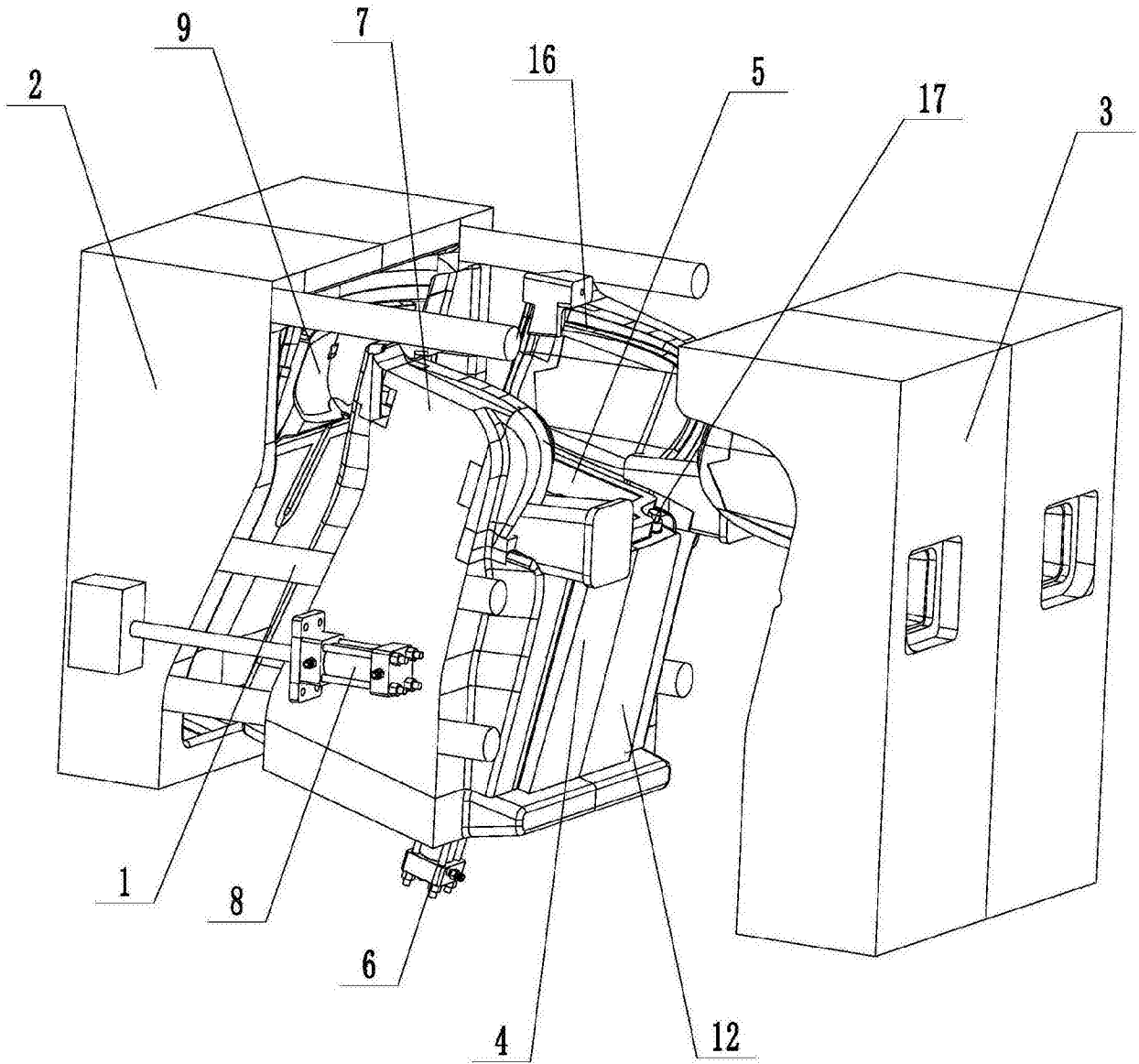


图1

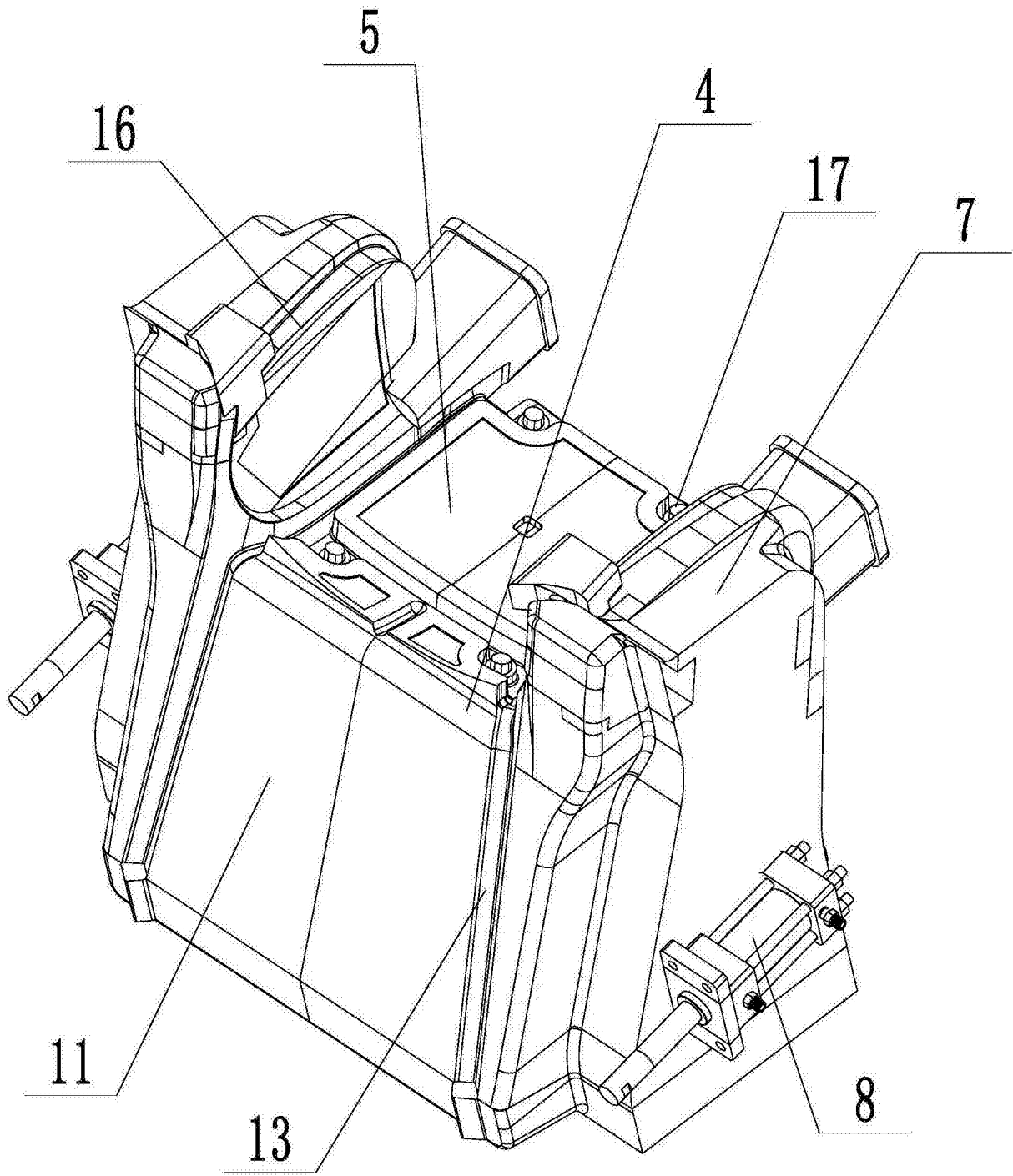


图2

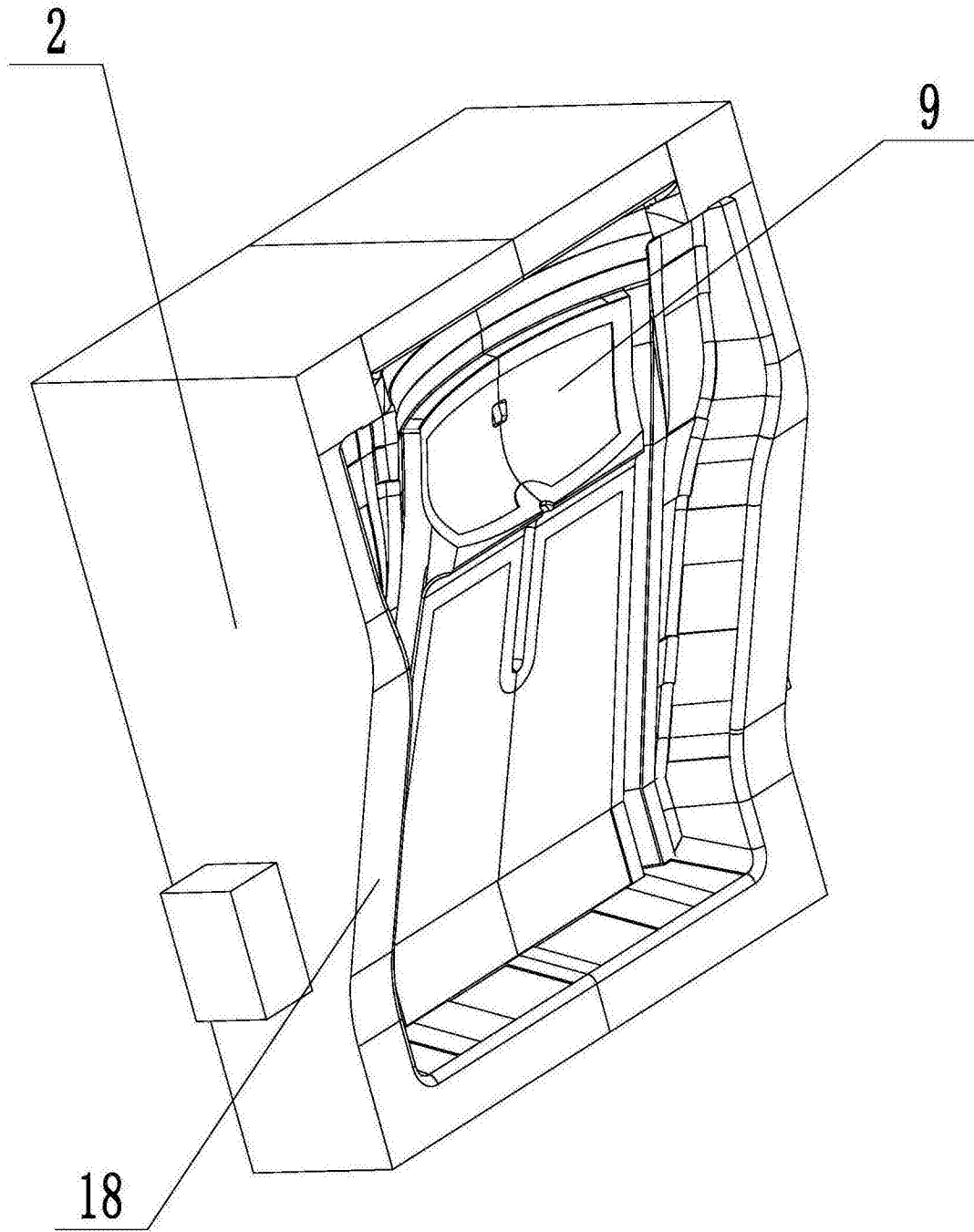


图3

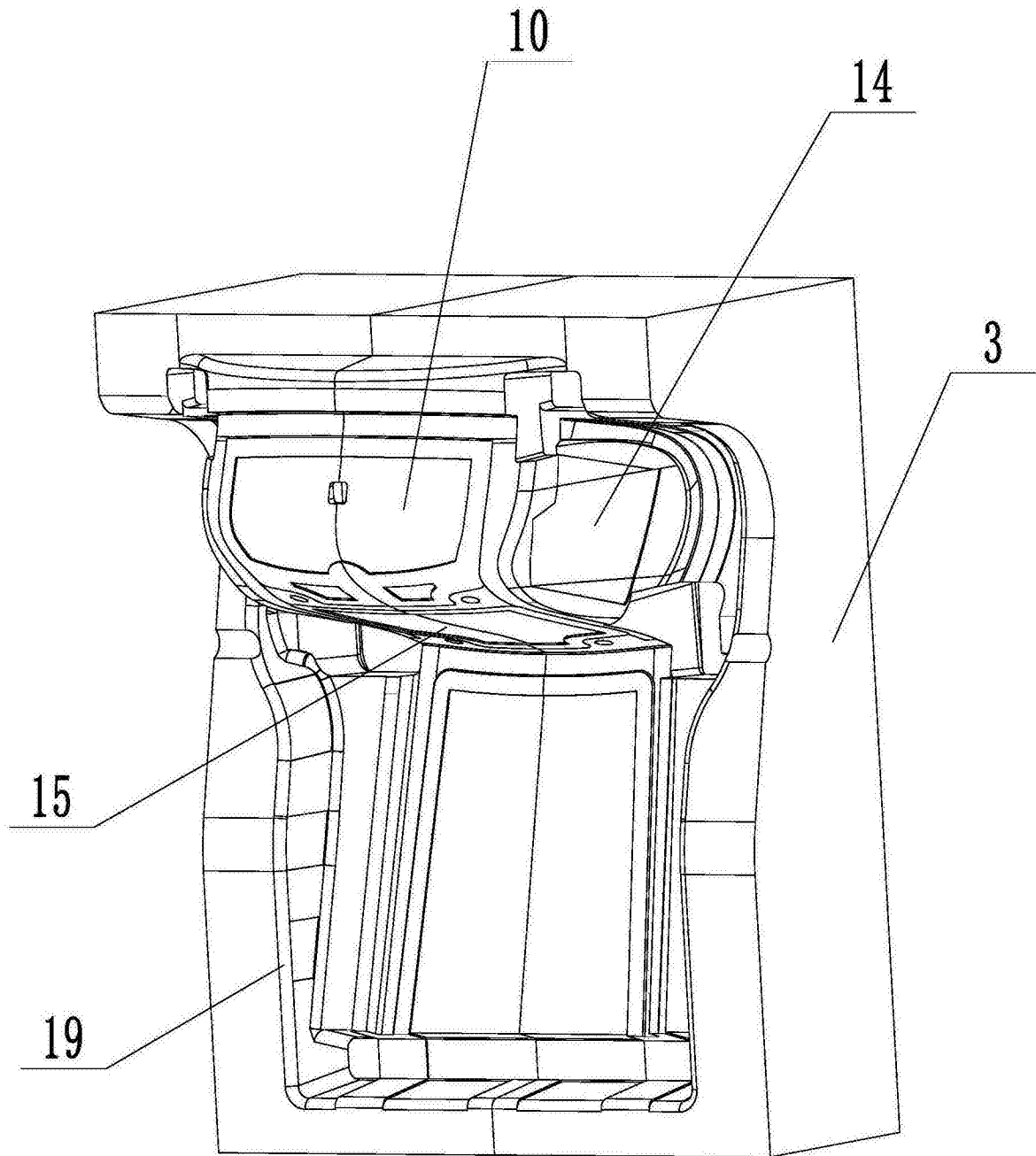


图4