

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B29C 33/44 (2006.01)

B29C 45/33 (2006.01)



## [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820218764.8

[45] 授权公告日 2009年7月22日

[11] 授权公告号 CN 201275835Y

[22] 申请日 2008.10.30

[21] 申请号 200820218764.8

[73] 专利权人 中国华录·松下电子信息有限公司

地址 116023 辽宁省大连市高新技术园区华  
路1号(中国华录·松下电子信息有限  
公司)

[72] 发明人 张莉莉

[74] 专利代理机构 大连非凡专利事务所

代理人 曲宝威

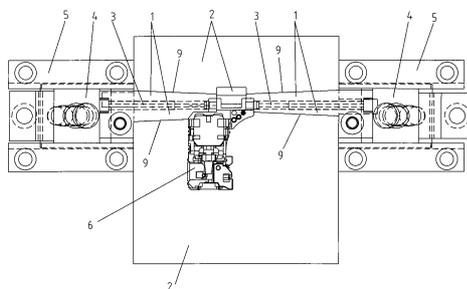
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

### [54] 实用新型名称

两侧抽芯制品的模具结构

### [57] 摘要

本实用新型涉及一种模具结构，特别是一种两侧抽芯制品的模具结构。它包括动模镶块(2)，在动模镶块(2)上对称配有滑块(1)，在滑块(1)的内侧设有型芯(3)，滑块(1)接滑块座(4)，滑块座与压条滑道(5)相配，其特征在于：所述的滑块两侧边为相对的斜面(9)。当滑块与动模镶块配合时，通过斜面可自动找正，使两侧的滑块与型芯之间形成的型腔同轴，保证注射后的通孔同轴度好，精度高，产品质量好。



---

1、一种两侧抽芯制品的模具结构，它包括动模镶块（2），在动模镶块（2）上对称配有滑块（1），在滑块（1）的内侧设有型芯（3），滑块（1）接滑块座（4），滑块座与压条滑道（5）相配，其特征在于：所述的滑块两侧边为相对的斜面（9）。

## 两侧抽芯制品的模具结构

### 技术领域

本实用新型涉及一种模具结构，特别是一种两侧抽芯制品的模具结构。

### 背景技术

在光学制品中的常有两侧抽芯孔类的塑料成型制品，如图2所示：在制品6上方两侧有两个通孔8，对两个通孔8的同轴度要求十分严格，一般应在0.01mm左右。加工此类制品的模具需要在动模镶块的两侧采用滑块结构，如图1所示：在动模镶块2上对称配有滑块1，在滑块1的内侧设有型芯3，滑块1接滑块座4，滑块座4与压条滑道5相配。当驱动装置带动滑块座4移动时，两侧的滑块1可同时向动模镶块2的外侧或内侧移动，通过与型芯3的配合形成型腔以便注射出通孔8。目前这种模具结构中滑块1与动模镶块2之间为直面滑动配合，缺点是滑动中不稳定，易产生窜动，两侧型芯的同轴度误差大，特别是当各部件出现一定量的磨损时，更影响制品两侧通孔8的同轴度。

### 发明内容

本实用新型的目的是提供一种两侧滑块滑动稳定、两侧通孔成型后同轴度高、产品质量好的两侧抽芯制品的模具结构，克服现有技术的不足。

本实用新型的两侧抽芯制品的模具结构，它包括动模镶块，在动模镶块上对称配有滑块，在滑块的内侧设有型芯，滑块接滑块座，滑块座与压条滑道相配，其特征在于：所述的滑块两侧边为相对的斜面。

本实用新型的两侧抽芯制品的模具结构，由于滑块两侧边为相对的斜面，当滑块与动模镶块配合时，通过斜面可自动找正，使两侧的滑块与型芯之间形成的型腔同轴，保证注射后的通孔同轴度好，精度高，产品质量好。

### 附图说明

图1是本实用新型具体实施方式的结构示意图；

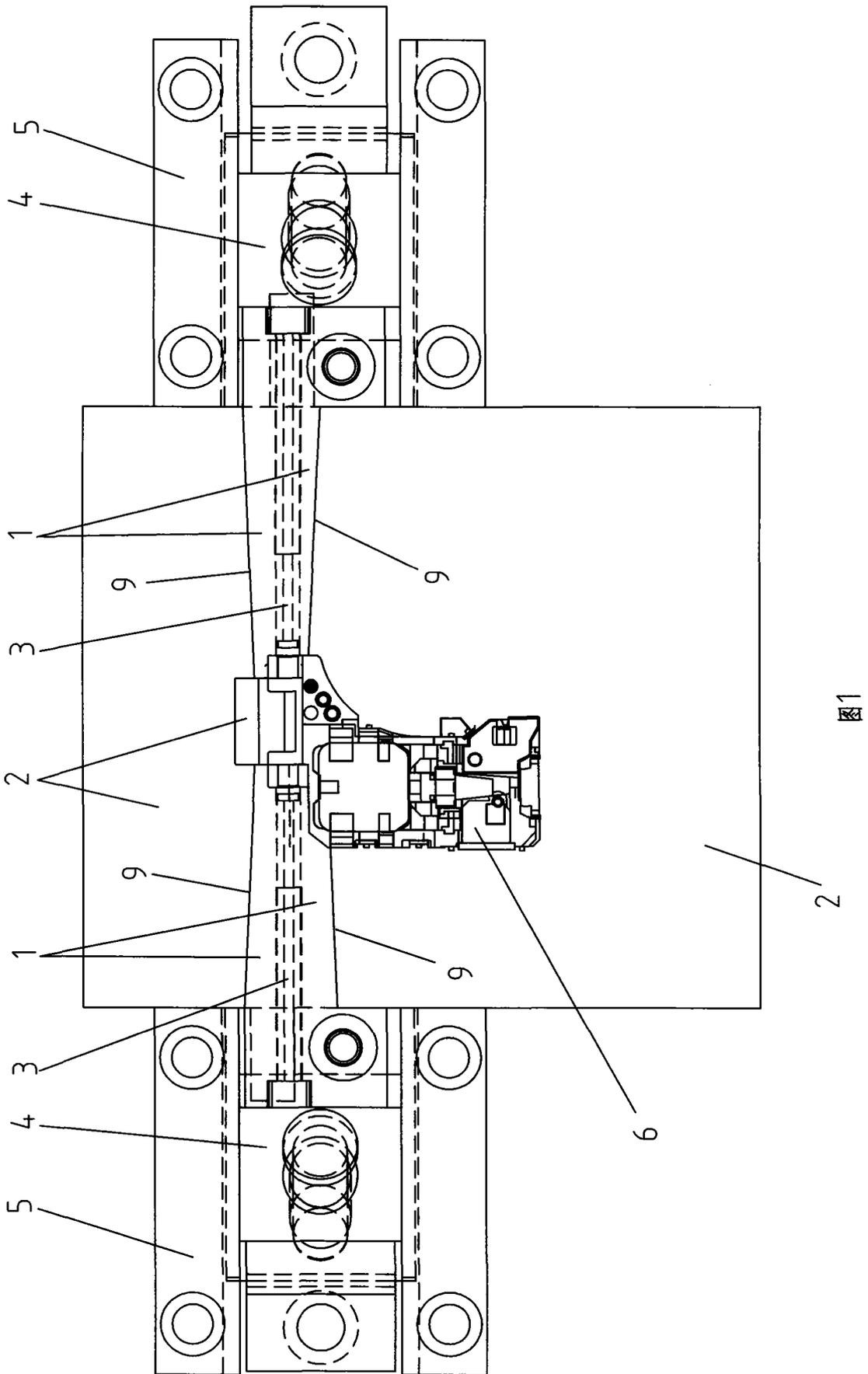
图2是图1所示的制品6两个通孔处的局部放大图。

### 具体实施方式

如图1、2所示：2为动模镶块，在动模镶块2上对称配有滑块1，在滑块1的内侧设有型芯3，滑块1接滑块座4，滑块座4与压条滑道5相配，其中滑块

---

1 的两边均为斜面 9。当驱动装置带动滑块座 4 移动时，两侧的滑块 1 可同时向动模镶块 2 的外侧或内侧移动，通过与型芯 3 的配合形成型腔以便注射出制品 6 上的通孔 8。当滑块 1 与动模镶块 2 配合时，由于斜面的作用可使两侧形成的型腔自动找正，即有较为理想的同轴度，以保证注射后制品 6 的两个通孔 8 的同轴度。



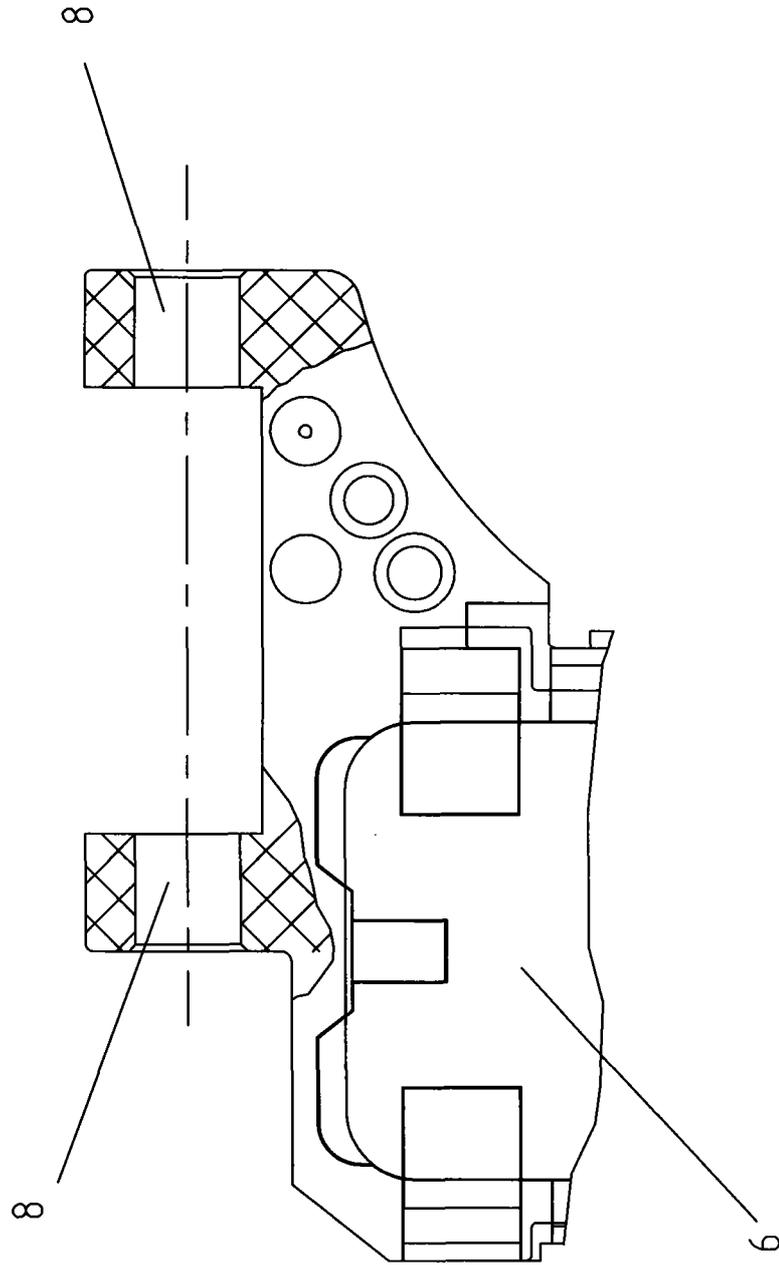


图2