



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 221659986 U

(45) 授权公告日 2024. 09. 06

(21) 申请号 202323620468.4

(22) 申请日 2023.12.29

(73) 专利权人 东莞市翔通塑胶制品有限公司
地址 523000 广东省东莞市长安镇裕成路
26号之二

(72) 发明人 董中丽 周进平

(74) 专利代理机构 东莞市鑫创意知识产权代理
事务所(特殊普通合伙)
44894

专利代理师 刘剑平

(51) Int. Cl.

B29C 45/40 (2006.01)

B29C 45/26 (2006.01)

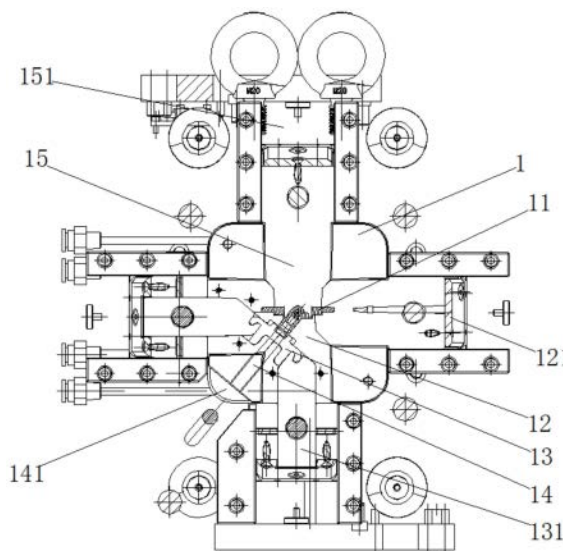
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种多方向行位脱模结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种多方向行位脱模结构,包括有模仁,模仁内设置有产品模腔,且产品模腔左右两侧装设有呈水平横向布置的外形行位,产品模腔斜侧端装设有两抽孔行位,且抽孔行位设置于外形行位侧端,抽孔行位连接有抽孔铲机,两抽孔行位之间装设有呈倾斜状布置的中芯抽芯行位,且中芯抽芯行位的一端设置于产品模腔内。本实用新型根据产品的结构通过外形行位、抽孔行位、中芯抽芯行位对产品进行多方向多次脱模,有效防止损伤产品,提高产品优良率;故本实用新型具有设计新颖、结构简单,采用多方向行位多次脱模完成产品脱模,有效产品损伤的优点。



1. 一种多方向行位脱模结构,其特征在于:包括有模仁(1),模仁(1)内设置有产品模腔(11),且产品模腔(11)左右两侧装设有呈水平横向布置的外形行位(12),产品模腔(11)斜侧端装设有两抽孔行位(13),且抽孔行位(13)设置于外形行位(12)侧端,抽孔行位(13)连接有抽孔铲机(131),两抽孔行位(13)之间装设有呈倾斜状布置的中芯抽芯行位(14),且中芯抽芯行位(14)的一端设置于产品模腔(11)内。

2. 根据权利要求1所述的一种多方向行位脱模结构,其特征在于:所述产品模腔(11)后端装设有外形行位镶件(15),且外形行位镶件(15)连接有镶件脱模驱动组件(151)。

3. 根据权利要求1所述的一种多方向行位脱模结构,其特征在于:所述外形行位(12)连接有固定装设于所述模仁(1)左右两侧的外形行位脱模驱动组件(121)。

4. 根据权利要求1所述的一种多方向行位脱模结构,其特征在于:所述中芯抽芯行位(14)连接有抽芯行位驱动组件(141)。

一种多方向行位脱模结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域,尤其涉及一种多方向行位脱模结构。

背景技术

[0002] 在注塑模具注塑生产过程中,尤其对于一些结构特殊的产品(如图1)注塑过程中,其如何实现脱模尤为重要,否则比较容易损伤产品,因此一种多方向行位脱模结构。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对现有技术的不足而提供一种多方向行位脱模结构,该多方向行位脱模结构设计新颖、结构简单,采用多方向行位多次脱模完成产品脱模,有效产品损伤,提高产品优良率。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型通过以下技术方案来实现。

[0005] 一种多方向行位脱模结构,包括有模仁,模仁内设置有产品模腔,且产品模腔左右两侧装设有呈水平横向布置的外形行位,产品模腔斜侧端装设有两抽孔行位,且抽孔行位设置于外形行位侧端,抽孔行位连接有抽孔铲机,两抽孔行位之间装设有呈倾斜状布置的中芯抽芯行位,且中芯抽芯行位的一端设置于产品模腔内。

[0006] 其中,所述产品模腔后端装设有外形行位镶件,且外形行位镶件连接有镶件脱模驱动组件。

[0007] 其中,所述外形行位连接有固定装设于所述模仁左右两侧的外形行位脱模驱动组件。

[0008] 其中,所述中芯抽芯行位连接有抽芯行位驱动组件。

[0009] 本实用新型的有益效果为:本实用新型所述的一种多方向行位脱模结构,包括有模仁,模仁内设置有产品模腔,且产品模腔左右两侧装设有呈水平横向布置的外形行位,产品模腔斜侧端装设有两抽孔行位,且抽孔行位设置于外形行位侧端,抽孔行位连接有抽孔铲机,两抽孔行位之间装设有呈倾斜状布置的中芯抽芯行位,且中芯抽芯行位的一端设置于产品模腔内。本实用新型通过在产品模腔左右两侧装设有呈水平横向布置的外形行位,产品模腔斜侧端装设有两抽孔行位,且抽孔行位设置于外形行位侧端,抽孔行位连接有抽孔铲机,两抽孔行位之间装设有呈倾斜状布置的中芯抽芯行位,根据产品的结构通过外形行位、抽孔行位、中芯抽芯行位对产品进行多方向多次脱模,有效防止损伤产品,提高产品优良率;故本实用新型具有设计新颖、结构简单,采用多方向行位多次脱模完成产品脱模,有效产品损伤的优点。

附图说明

[0010] 下面利用附图来对本实用新型进行进一步的说明,但是附图中的实施例不构成对本实用新型的任何限制。

[0011] 图1为本实用新型产品的结构示意图;

[0012] 图2为本实用新型的结构示意图。

[0013] 在图2中包括有：

- | | | |
|--------|------------|-----------------|
| [0014] | 1——模仁 | 11——产品模腔 |
| [0015] | 12——外形行位 | 121——外形行位脱模驱动组件 |
| [0016] | 13——抽孔行位 | 131——抽孔铲机 |
| [0017] | 14——中芯抽芯行位 | 141——抽芯行位驱动组件 |
| [0018] | 15——外形行位镶件 | 151——镶件脱模驱动组件。 |

具体实施方式

[0019] 下面结合具体的实施方式来对本实用新型进行说明。

[0020] 如图2所示,一种多方向行位脱模结构,包括有模仁1,模仁1内设置有产品模腔11,且产品模腔11左右两侧装设有呈水平横向布置的外形行位12,产品模腔11斜侧端装设有两抽孔行位13,且抽孔行位13设置于外形行位12侧端,抽孔行位13连接有抽孔铲机131,两抽孔行位13之间装设有呈倾斜状布置的中芯抽芯行位14,且中芯抽芯行位14的一端设置于产品模腔11内。

[0021] 进一步的,所述产品模腔11后端装设有外形行位镶件15,且外形行位镶件15连接有镶件脱模驱动组件151。

[0022] 进一步的,所述外形行位12连接有固定装设于所述模仁1左右两侧的外形行位脱模驱动组件121。

[0023] 进一步的,所述中芯抽芯行位14连接有抽芯行位驱动组件141。

[0024] 需作更进一步的解释,本实用新型通过在产品模腔11左右两侧装设有呈水平横向布置的外形行位12,产品模腔11斜侧端装设有两抽孔行位13,且抽孔行位13设置于外形行位12侧端,抽孔行位13连接有抽孔铲机131,两抽孔行位13之间装设有呈倾斜状布置的中芯抽芯行位14,根据产品的结构通过外形行位12、抽孔行位13、中芯抽芯行位14对产品进行多方向多次脱模,有效防止损伤产品,提高产品优良率;故本实用新型具有设计新颖、结构简单,采用多方向行位多次脱模完成产品脱模,有效产品损伤的优点。

[0025] 以上内容仅为本实用新型的较佳实施例,对于本领域的普通技术人员,依据本实用新型的思想,在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处,本说明书内容不应理解为对本实用新型的限制。

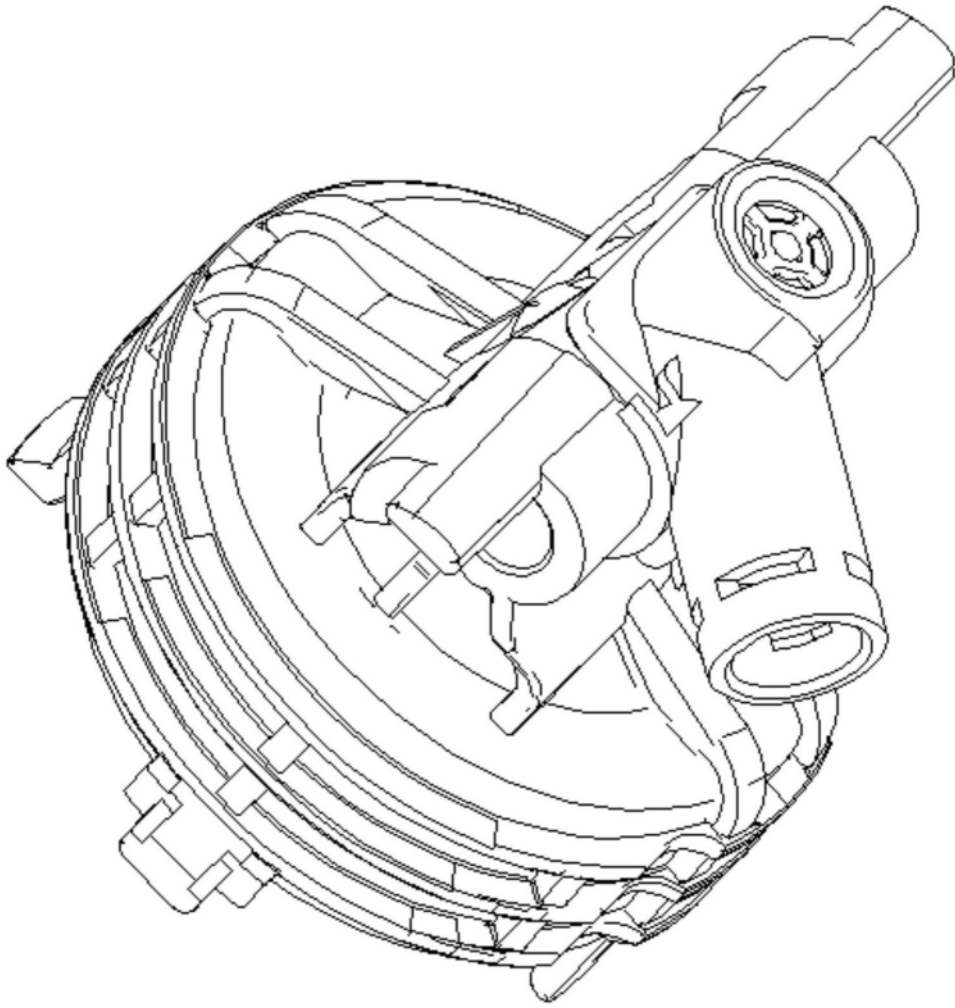


图1

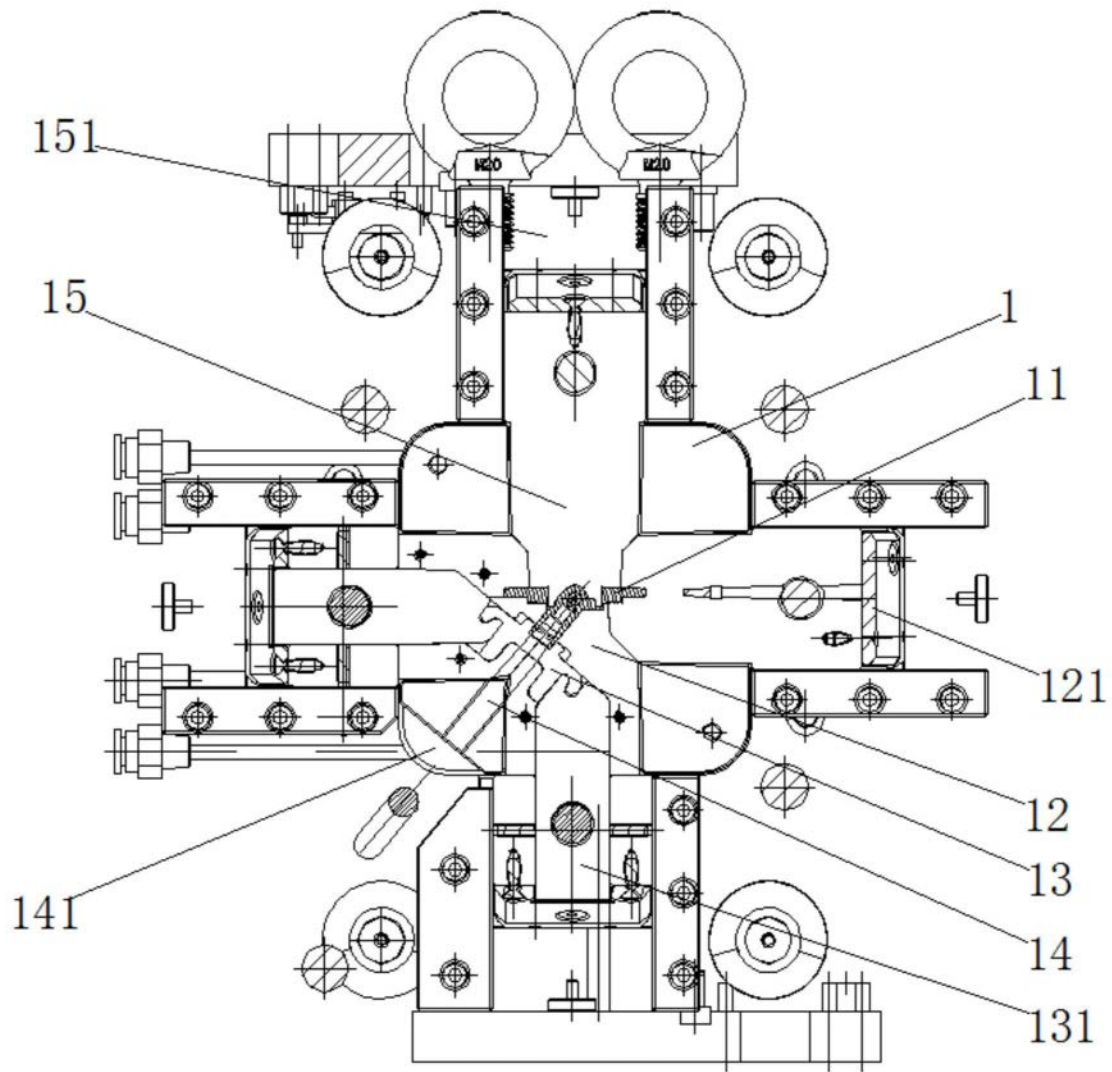


图2