



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202399445 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 29

(21) 申请号 201120495495. 1

(22) 申请日 2011. 12. 02

(73) 专利权人 蔡芳华

地址 315141 浙江省宁波市鄞州区咸祥镇咸
兴路 296 号金江花园 9 幢 102 室

(72) 发明人 蔡芳华

(51) Int. Cl.

B29C 33/44 (2006. 01)

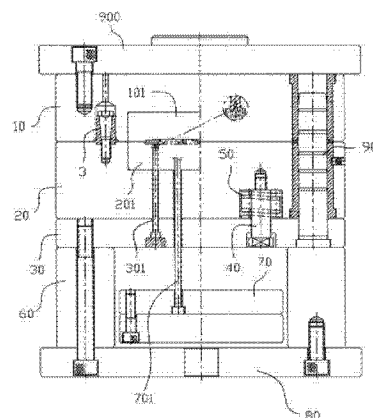
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

模具结构

(57) 摘要

一种可强制脱模的模具结构,其包括一母模板,该母模板内设置有一母模仁,母模仁的下方设置有一公模仁,所述公模仁设置于公模板内,且母模板和公模板在脱模时通过一开闭器连接,公模板的下方设置有一垫板,垫板上固定有一入子,且垫板上还设有一拉杆,且有一弹簧配合拉杆将垫板和公模板连接,垫板的下方设有脚垫,该脚垫内设有若干顶板,用以固定顶针,通过上述的模具结构,可以安全方便地实现产品倒勾的顺利脱模。



1. 一种模具结构,其包括一母模板,该母模板内设置有一母模仁,母模仁的下方设置有一公模仁,所述公模仁设置于公模板内,其特征在于:公模板的下方设置有一垫板,垫板上固定有一入子,且垫板上还设有一拉杆。

2. 如权利要求 1 所述的模具结构,其特征在于:所述母模板和公模板在脱模时通过一开闭器连接。

3. 如权利要求 1 所述的模具结构,其特征在于:所述拉杆配合一弹簧将垫板和公模板连接。

4. 如权利要求 1 所述的模具结构,其特征在于:所述垫板的下方设有脚垫,该脚垫内设有若干顶板,用以固定顶针。

模具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具结构,且特别涉及一种可强制脱模的模具结构。

背景技术

[0002] 近些年来,随着塑料产品的广泛使用,塑料产业有了突飞猛进的发展,且已经成为现在产业结构中不可缺少的组成部分。众所周知,生产塑料产品就要设计相应的模具结构,然而难免有些塑料产品的内部结构较复杂,如滑块、斜销等倒勾处理系统,欲要顶出成品必须要使成品生产弹性形变,要产生弹性形变却必须给予变形的空间,然而现有的模具结构中,在成品顶出前往往不能给成品相应的变形空间,只是成品无法被顶出,也就不能产生诸如滑块、斜销等倒勾的成品。

[0003] 由上可知,实有必要提供一种在成品被顶出前强制脱模的模具结构。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的主要目的在于提供一种可强制脱模的模具结构。

[0005] 为达上述目的,本实用新型提供一种可强制脱模的模具结构,其包括一母模板,该母模板内设置有一母模仁,母模仁的下方设置有一公模仁,所述公模仁设置于公模板内,且母模板和公模板在脱模时通过一开关器连接,公模板的下方设置有一垫板,垫板上固定有一入子,且垫板上还设有一拉杆,且有一弹簧配合拉杆将垫板和公模板连接,垫板的下方设有脚垫,该脚垫内设有若干顶板,用以固定顶针,通过上述的模具结构,可以安全方便地实现产品倒勾的顺利脱模。

[0006] 相较于现有技术,本实用新型提供的可强制脱模的模具结构不仅实现对产品倒勾的顺利脱模而且结构简单、制造成本低廉、可操作性强、安全可靠。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型模具结构的剖面示意图;

[0008] 图 2 为本实用新型模具结构的脱模步骤示意图。

具体实施方式

[0009] 请参阅图 1 所示,为本实用新型模具结构的剖面示意图,本实用新型模具结构包括一母模板 10,该母模板 10 的上方有一固定板 900,且该母模板 10 内设置有一母模仁 101,母模仁 101 下方设置有一公模仁 201,该公模仁 201 设置于公模板 20 内,且所述母模板 10 和公模板 20 在脱模时通过以开闭器 3 连接,该开闭器用于实现在第一次开模公模板 20 和母模板 10,公模板 20 的下方设置有一垫板 30。该垫板 30 上固定有一入子 301,该入子 301 通过公模板 20 到达公模仁 201 内,且所述垫板 30 上还设有一拉杆 40,且有一弹簧 50 配合拉杆 40 将垫板 30 和公模板 20 连接,垫板 30 下方设有脚垫 60,该脚垫 60 内设有若干顶板 70,用以固定顶针 701,脚垫 60 固定于下方的下固定板 80 上,另外母模板 10 和公模板 20 以

及垫板 30 通过一岛主 90 相连接。

[0010] 请参阅图 2 所示,为本实用新型模具结构的脱模步骤示意图,脱模时,开闭器 3 拉住公模板 20 和母模板 10,以使公模板 20 和母模板 10 连接不动,在弹簧 50 的自身弹力作用下,垫板 30 带动入子 301 运动,完成第一次开模,当垫板 30 带动入子 301 完全脱离成品卡勾 7 时,公模板 20 和母模板 10 在成型机台的作用力下克服开闭器 3 的束缚力,完成第二次开模,二此时可以看出入子 301 完全脱离成品卡勾 7 后,则给成品让出了变形空间,然后当公模板 20 向下运动到一定成都市,思念果真 701 顶出成品,则卡勾 7 在公模仁 201 的挤压下发生变形,强制脱模顺利完成。

[0011] 本实用新型所提供的模具结构用两板模实现三板模的顺序开模,只是在公模板与脚垫之间增加一块垫板,然后通过三板模常用的零件小拉杆和开闭器控制开模顺序,与现有技术相比本实用新型不仅实现对产品倒勾的顺利脱模而且具有结构简单、制造成本低廉、可操作性强、安全可靠的优点。

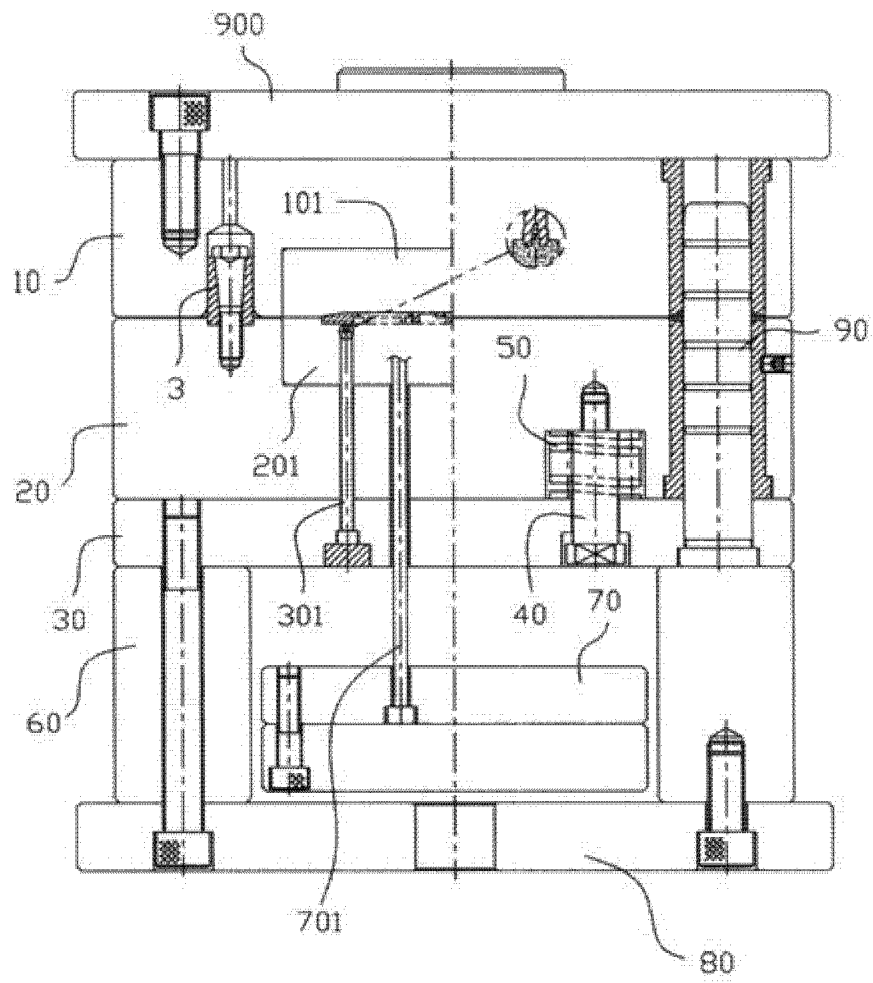


图 1

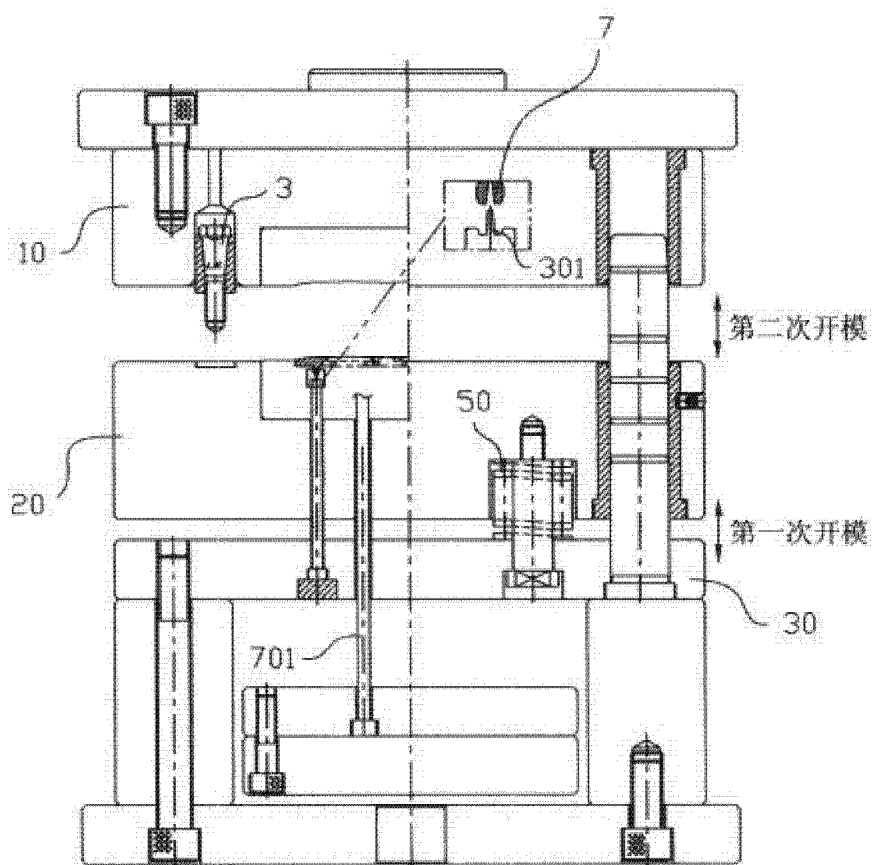


图 2