



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204844746 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 09

(21) 申请号 201520541707. 3

(22) 申请日 2015. 07. 23

(73) 专利权人 常州市振业塑料五金模具厂

地址 213000 江苏省常州市钟楼区永红乡白荡村委

(72) 发明人 高文越

(74) 专利代理机构 常州市维益专利事务所

32211

代理人 王凌霄

(51) Int. Cl.

B29C 45/40(2006. 01)

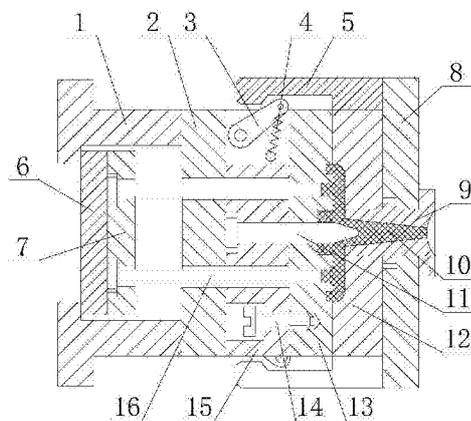
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

摆块拉板式二次推出装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种摆块拉板式二次推出装置。这种摆块拉板式二次推出装置,包括动模板和定模板,在动模板和定模板之间依次设置有支撑板、动模型腔板和定模型腔板;所述支撑板上安装有相互连接的摆块和弹簧,定模型腔板外侧安装有拉板;所述动模板中心安装有小模芯,小模芯穿过支撑板和动模型腔板后套设有工件,工件外套设有模芯;所述动模板外侧设有推板,动模板和推板之间设有推杆固定块,推杆固定块固定安装在推板上;所述推板上安装有两个推杆。本实用新型结构简单,设计合理,安装和维护更加方便,通过摆块与拉板之间的相互配合,二次推出效果好,提高了产品质量,加快了生产速度。



1. 一种摆块拉板式二次推出装置,其特征在于:包括动模板(2)和定模板(8),在所述动模板(2)和定模板(8)之间依次设置有支撑板(15)、动模型腔板(13)和定模型腔板(12),支撑板(15)和动模型腔板(13)固定连接后安装在动模板(2),定模型腔板(12)与定模板(8)固定连接;所述支撑板(15)上安装有相互连接的摆块(3)和弹簧(4),定模型腔板(12)外侧安装有拉板(5);所述动模板(2)中心安装有小模芯(11),小模芯(11)穿过支撑板(15)和动模型腔板(13)后套设有工件(10),工件(10)外套设有模芯(9);所述动模板(2)外侧设有推板(6),动模板(2)和推板(6)之间设有推杆固定块(7),推杆固定块(7)固定安装在推板(6)上;所述推板(6)上安装有两个推杆(16),推杆(16)依次穿过推杆固定块(7)、动模板(2)、支撑板(15)和动模型腔板(13)后与工件(10)相接触。

2. 根据权利要求1所述的摆块拉板式二次推出装置,其特征在于:所述的支撑板(15)和动模型腔板(13)之间设有定距螺钉(14)。

3. 根据权利要求1所述的摆块拉板式二次推出装置,其特征在于:所述的模芯(9)位于定模型腔板(12)与定模板(8)内部中心。

4. 根据权利要求1所述的摆块拉板式二次推出装置,其特征在于:所述的推杆(16)位于小模芯(11)两侧。

摆块拉板式二次推出装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具附件技术领域,尤其是一种摆块拉板式二次推出装置。

背景技术

[0002] 模具,工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。有时因塑件形状特殊或生产自动化的需要,在一次脱模推出动作后,塑件仍然难于从型腔中取出或不能自动脱落,必须再增加一次脱模推出动作,才能使塑件脱模;有时为了避免一次脱模推出时塑件受力过大,也采用二次脱模推出,以保证塑件的质量,这类脱模机构称为二次推出装置。传统的二次推出装置结构复杂,推出效果差,产品废品率高,成本大。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是:克服现有技术中之不足,提供一种结构简单,推出效果好的摆块拉板式二次推出装置。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种摆块拉板式二次推出装置,包括动模板和定模板,在所述动模板和定模板之间依次设置有支撑板、动模型腔板和定模型腔板,支撑板和动模型腔板固定连接后安装在动模板,定模型腔板与定模板固定连接;所述支撑板上安装有相互连接的摆块和弹簧,定模型腔板外侧安装有拉板;所述动模板中心安装有小模芯,小模芯穿过支撑板和动模型腔板后套设有工件,工件外套设有模芯;所述动模板外侧设有推板,动模板和推板之间设有推杆固定块,推杆固定块固定安装在推板上;所述推板上安装有两个推杆,推杆依次穿过推杆固定块、动模板、支撑板和动模型腔板后与工件相接触。

[0005] 进一步地,所述的支撑板和动模型腔板之间设有定距螺钉。

[0006] 进一步地,所述的模芯位于定模型腔板与定模板内部中心。

[0007] 进一步地,所述的推杆位于小模芯两侧。

[0008] 本实用新型的有益效果是:本实用新型结构简单,设计合理,安装和维护更加方便,通过摆块与拉板之间的相互配合,二次推出效果好,提高了产品质量,加快了生产速度。

附图说明

[0009] 下面结合附图和实施方式对本实用新型进一步说明。

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0011] 图中 1. 动模座, 2. 动模板, 3. 摆块, 4. 弹簧, 5. 拉板, 6. 推板, 7. 推杆固定块, 8. 定模板, 9. 模芯, 10. 工件, 11. 小模芯, 12. 定模型腔板, 13. 动模型腔板, 14. 定距螺钉, 15. 支撑板, 16. 推杆。

具体实施方式

[0012] 现在结合附图对本实用新型作进一步的说明。这些附图均为简化的示意图仅以示意方式说明本实用新型的基本结构,因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0013] 如图 1 所示的摆块拉板式二次推出装置,包括动模板 2 和定模板 8,在动模板 2 和定模板 8 之间依次设置有支撑板 15、动模型腔板 13 和定模型腔板 12,支撑板 15 和动模型腔板 13 固定连接后安装在动模板 2,定模型腔板 12 与定模板 8 固定连接;支撑板 15 上安装有相互连接的摆块 3 和弹簧 4,定模型腔板 12 外侧安装有拉板 5;动模板 2 中心安装有小模芯 11,小模芯 11 穿过支撑板 15 和动模型腔板 13 后套设有工件 10,工件 10 外套设有模芯 9;动模板 2 外侧设有推板 6,动模板 2 和推板 6 之间设有推杆固定块 7,推杆固定块 7 固定安装在推板 6 上;推板 6 上安装有两个推杆 16,推杆 16 依次穿过推杆固定块 7、动模板 2、支撑板 15 和动模型腔板 13 后与工件 10 相接触。

[0014] 支撑板 15 和动模型腔板 13 之间设有定距螺钉 14;模芯 9 位于定模型腔板 12 与定模板 8 内部中心;推杆 16 位于小模芯 11 两侧。

[0015] 开模后,动模板 2 左移,固定在定模型腔板 12 一侧的拉板 5 拉动安装在动模一侧的摆块 3,使摆块 3 推起动模型腔板 13 使工件 10 从模芯 9 上脱出,完成第一次推出;动模板 2 继续左移,推杆 16 将工件 10 从动模型腔板 13 中推出,完成第二次推出。弹簧 4 的设置是使摆块 3 与动模型腔板 13 始终接触。

[0016] 这种摆块拉板式二次推出装置结构简单,设计合理,安装和维护更加方便,通过摆块 3 与拉板 5 之间的相互配合,二次推出效果好,提高了产品质量,加快了生产速度。

[0017] 上述实施方式只为说明本实用新型的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本实用新型的内容并加以实施,并不能以此限制本实用新型的保护范围,凡根据本实用新型精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本实用新型的保护范围内。

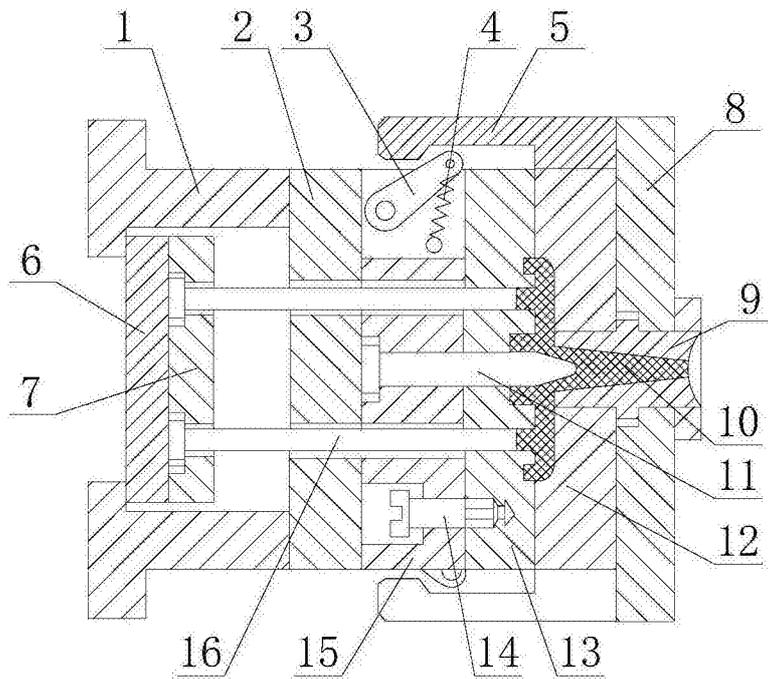


图 1