(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203557643 U
(45)授权公告日 2014.04.23

(21)申请号 201320643716.4

(22)申请日 2013.10.18

(73)专利权人 昆山品田精密塑胶有限公司
地址 215300 江苏省苏州市昆山市巴城镇东盛路 318 号

(72)发明人 董荣宗 简明辉 刘庆华 王蕾 邱乐辉

(74)专利代理机构 苏州广正知识产权代理有限公司 32234
代理人 刘述生

(51)Int.Cl.
B29C 45/33(2006.01)
B29C 45/40(2006.01)

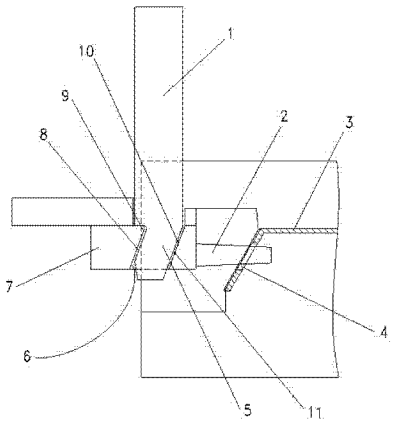
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种滑盖侧边注塑模具滑块结构

(57)摘要

本实用新型公开了一种滑盖侧边注塑模具滑块结构，包括导向机构和滑块，所述导向机构与所述滑块垂直，所述导向机构的一端设置有导向头，所述导向头相对于所述导向机构向一侧弯曲，所述滑块设置有一斜孔，所述导向头与所述斜孔相配，所述滑块的一端设置有凸块，所述凸块与所述导向机构垂直。本实用新型通过在该模具结构中设置活动式滑块，滑块上有凸块可以插入待注塑滑盖的滑盖侧孔处，使模具脱模方便快捷，提高生产效率，并使模具维护简便易行，降低模具维护成本。



CN 203557643 U

1. 一种滑盖侧边注塑模具滑块结构，其特征在于：包括导向机构和滑块，所述导向机构与所述滑块垂直，所述导向机构的一端设置有导向头，所述导向头相对于所述导向机构向一侧弯曲，所述滑块设置有一斜孔，所述导向头与所述斜孔相配，所述滑块的一端设置有凸块，所述凸块与所述导向机构垂直。

2. 根据权利要求 1 所述的滑盖侧边注塑模具滑块结构，其特征在于，所述导向头为方形，所述导向头包括导向头第一斜面和导向头第二斜面，所述斜孔为方孔，所述斜孔包括斜孔第一平面和斜孔第二平面，所述导向头第一斜面与所述斜孔第一平面相对应，所述导向头第二斜面与所述斜孔第二平面相对应。

3. 根据权利要求 1 所述的滑盖侧边注塑模具滑块结构，其特征在于，所述导向头为圆柱体或椭圆柱体，所述斜孔为圆孔或椭圆孔。

一种滑盖侧边注塑模具滑块结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具中的可以滑盖侧边注塑模具滑块结构。

背景技术

[0002] 在注塑行业，一些滑盖类零件在侧边上会设置有方孔，注塑时为了注塑出这些方孔，传统的模具会设置对应的固定凸块。但是固定凸块的设置使注塑拔模时不方便，造成脱模困难，降低生产效率，而且模具维护困难、维护成本高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种滑盖侧边注塑模具滑块结构，该模具结构在滑盖产品需要注塑方孔的地方设置活动式的滑块，滑块上有凸块可以插入待注塑滑盖的滑盖侧孔处，使模具脱模方便快捷，提高生产效率，并使模具维护简便易行，降低模具维护成本。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型采用的技术方案是：提供一种滑盖侧边注塑模具滑块结构，其包括导向机构和滑块，所述导向机构与所述滑块垂直，所述导向机构的一端设置有导向头，所述导向头相对于所述导向机构向一侧弯曲，所述滑块设置有一斜孔，所述导向头与所述斜孔相配，所述滑块的一端设置有凸块，所述凸块与所述导向机构垂直。

[0005] 在本实用新型一个较佳实施例中，所述导向头为方形，所述导向头包括导向头第一斜面和导向头第二斜面，所述斜孔为方孔，所述斜孔包括斜孔第一平面和斜孔第二平面，所述导向头第一斜面与所述斜孔第一平面相对应，所述导向头第二斜面与所述斜孔第二平面相对应。

[0006] 在本实用新型一个较佳实施例中，所述导向头为圆柱体或椭圆柱体，所述斜孔为圆孔或椭圆孔。

[0007] 本实用新型的有益效果是：通过在该模具结构中设置活动式滑块，滑块上有凸块可以插入待注塑滑盖的滑盖侧孔处，使模具脱模方便快捷，提高生产效率，并使模具维护简便易行，降低模具维护成本。

附图说明

[0008] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案，下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其它的附图，其中：

[0009] 图 1 是本实用新型滑盖侧边注塑模具滑块结构的结构示意图；

[0010] 图中各部件的标记如下：1、导向机构，2、凸块，3、滑盖产品，4、滑盖侧孔，5、导向头，6、斜孔第一平面，7、滑块，8、导向头第一斜面，9、斜孔，10、斜孔第二平面，11、导向头第二斜面。

具体实施方式

[0011] 下面将对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅是本实用新型的一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0012] 请参阅图 1，本实用新型的滑盖侧边注塑模具滑块结构包括导向机构 1 和滑块 7，所述导向机构 1 与所述滑块 7 垂直，所述导向机构 1 的一端设置有导向头 5，所述导向头 5 相对于所述导向机构 1 向一侧弯曲，所述滑块 7 设置有一斜孔 9，所述导向头 5 与所述斜孔 9 相配，所述滑块 5 的一端设置有凸块 2，所述凸块 2 与所述导向机构 1 垂直。

[0013] 优选地，所述导向头 5 为方形，所述导向头 5 包括导向头第一斜面 8 和导向头第二斜面 11，所述斜孔 9 为方孔，所述斜孔 9 包括斜孔第一平面 6 和斜孔第二平面 10，所述导向头第一斜面 8 与所述斜孔第一平面 6 相对应，所述导向头第二斜面 11 与所述斜孔第二平面 10 相对应。

[0014] 进一步地，注塑滑盖产品 3 时，导向机构 1 下降进入斜孔 9，导向头第二斜面 11 与斜孔第二平面 10 接触并对斜孔第二平面 10 施加力，推动滑块 7 和凸块 2 向待注塑的滑盖侧孔 4 处移动。液体的塑胶进入模具型腔内完成滑盖产品 3 的注塑，同时由于凸块 2 的存在，自然注塑出滑盖侧孔 4。

[0015] 优选地，所述导向头 5 为还可以为圆柱体或椭圆柱体，所述斜孔 9 为圆孔或椭圆孔。注塑时导向机构 1 下降进入斜孔 9，导向头 5 的外周面与斜孔 9 的外周面接触并推动滑块 7 和凸块 2 向待注塑的滑盖侧孔 4 处移动。液体的塑胶进入模具型腔内完成滑盖产品 3 的注塑，同时由于凸块 2 的存在，自然注塑出方形的滑盖侧孔 4。

[0016] 更进一步地，滑盖产品 3 注塑完毕，导向机构 1 上升，导向头第一斜面 8 与斜孔第一平面 6 接触并对斜孔第一平面 6 施加力，推动滑块 7 和凸块 2 向远离待注塑的滑盖侧孔 4 处移动，使滑块 7 和凸块 2 离开待注塑的滑盖侧孔 4 的位置。

[0017] 区别于现有技术，本实用新型的模具结构在注塑滑盖产品的侧孔时，使模具脱模方便快捷，提高生产效率，并使模具维护简便易行，降低模具维护成本。

[0018] 以上所述仅为本实用新型的实施例，并非因此限制本实用新型的专利范围，凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换，或直接或间接运用在其他相关的技术领域，均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

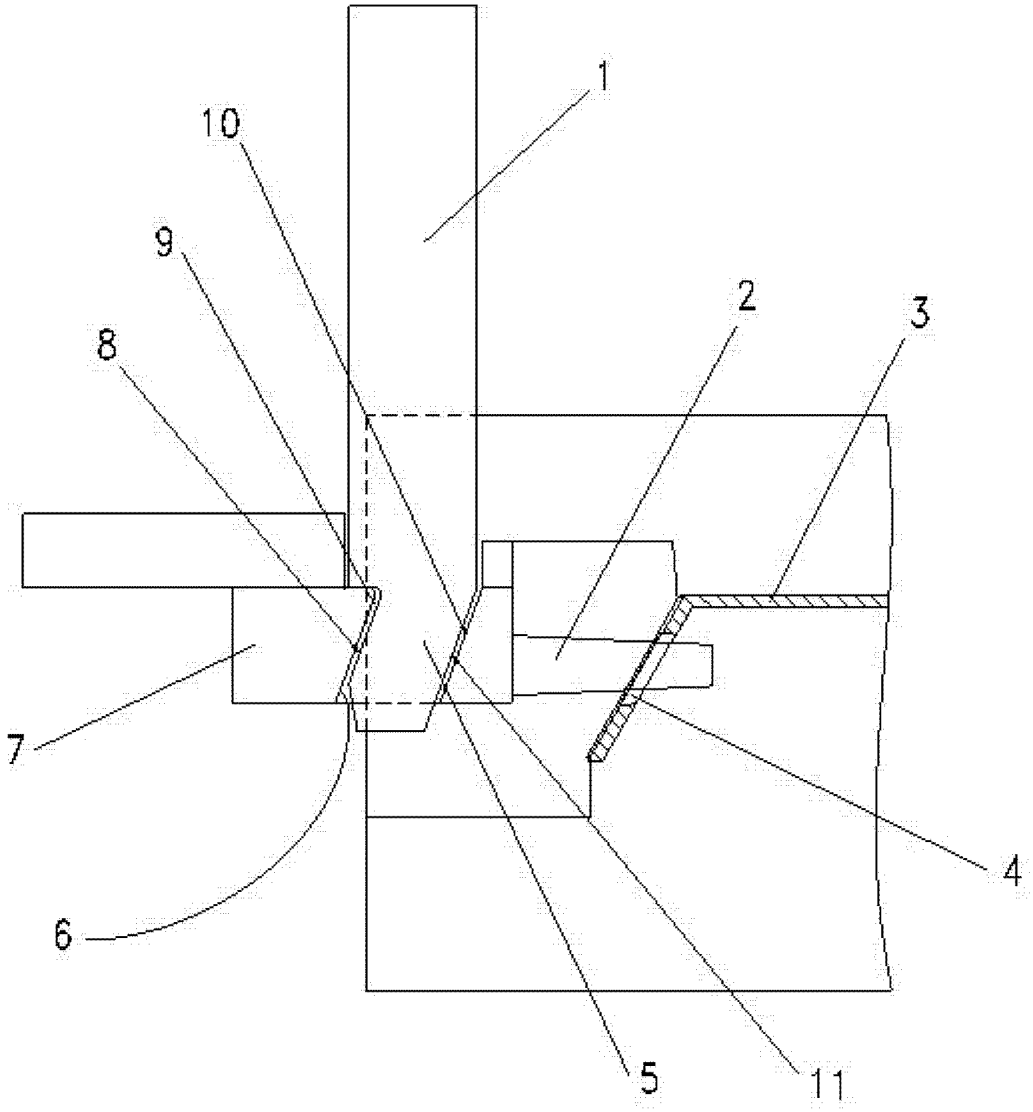


图 1