



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219563985 U

(45) 授权公告日 2023. 08. 22

(21) 申请号 202320626585.2

(22) 申请日 2023.03.27

(73) 专利权人 平田精工(大连)有限公司
地址 116600 辽宁省大连市大连经济技术
开发区鹏鸿街58号

(72) 发明人 张庆凯

(74) 专利代理机构 沈阳利泰专利商标代理有限
公司 21209
专利代理师 吴维敬

(51) Int. Cl.
B29C 45/26 (2006.01)

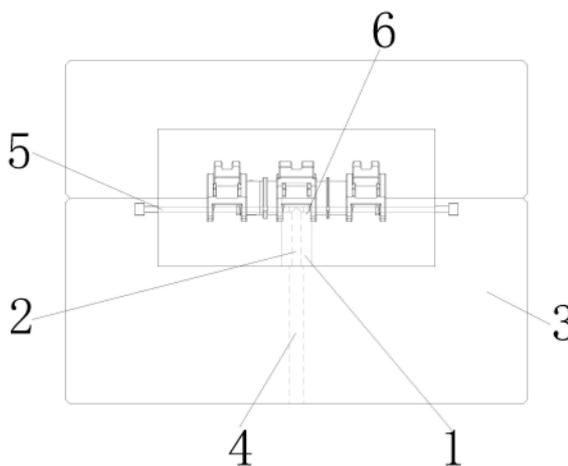
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种热固性模具滑块圆镶件毛刺排出机构

(57) 摘要

本实用新型涉及注塑模具领域,公开了一种热固性模具滑块圆镶件毛刺排出机构,包括动模镶件,所述动模镶件的一端内部开设有动模镶件排出孔,所述动模镶件的下表面连接有动模板,所述动模板的内部开设有贯通孔,所述动模镶件的内部连接有滑动圆镶件,所述动模镶件的底部设置有堆积部位,所述滑动圆镶件与动模镶件排出孔形成T形,所述贯通孔的位置与排出孔的位置相对应。本实用新型中,在动模镶件底部向易积累毛刺的部位加工一个排出孔,在动模板相对应位置加工一个贯通孔,成形中空,通过滑动圆镶件的移动将积累的毛刺推进排出孔内最终排出模具外,通过这种设计达到了解决因毛刺积累导致镶件破损从而影响产品品质的问题。



1. 一种热固性模具滑块圆镶件毛刺排出机构,包括动模镶件(1),其特征在于:所述动模镶件(1)的一端内部开设有动模镶件排出孔(2),所述动模镶件(1)的下表面连接有动模板(3),所述动模板(3)的内部开设有贯通孔(4),所述动模镶件(1)的内部连接有滑动圆镶件(5),所述动模镶件的底部设置有堆积部位(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种热固性模具滑块圆镶件毛刺排出机构,其特征在于:所述滑动圆镶件(5)与动模镶件排出孔(2)形成T形,所述贯通孔(4)的位置与动模镶件排出孔(2)的位置相对应。

一种热固性模具滑块圆镶件毛刺排出机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具领域,尤其涉及一种热固性模具滑块圆镶件毛刺排出机构。

背景技术

[0002] 当今世界,塑料材料及其制品的应用已涉及到各行各业、方方面面,以至每一个家庭,越来越多的企业人士参与到塑料制品的生产与销售中来。

[0003] 目前由于热固性产品材料的特性,在生产中必然要产生毛刺,当开模时大部分毛刺会随着产品一起离开模具但还会有极少部分毛刺会残留在型腔中,特别是滑动镶件部分,由于有配合间隙所以必然产生毛刺,并且很难全部将毛刺带出模具外,随着生产的积累,毛刺积累到一定量时终将使滑块镶件破损,影响产品质量,增大生产成本。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种热固性模具滑块圆镶件毛刺排出机构。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:一种热固性模具滑块圆镶件毛刺排出机构,包括动模镶件,所述动模镶件的一端内部开设有动模镶件排出孔,所述动模镶件的下表面连接有动模板,所述动模板的内部开设有贯通孔,所述动模镶件的内部连接有滑动圆镶件,所述动模镶件的底部设置有堆积部位。

[0006] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0007] 所述滑动圆镶件与动模镶件排出孔形成T形,所述贯通孔的位置与排出孔的位置相对应。

[0008] 本实用新型具有如下有益效果:

[0009] 1、本实用新型中,在动模镶件底部向易积累毛刺的部位加工一个排出孔,在动模板相对应位置加工一个贯通孔,成形中空,通过滑动圆镶件的移动将积累的毛刺推进排出孔内最终排出模具外,通过这种设计达到了解决因毛刺积累导致镶件破损从而影响产品品质的问题。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型提出的一种热固性模具滑块圆镶件毛刺排出机构的动模镶件与动模板示意图;

[0011] 图2为本实用新型提出的一种热固性模具滑块圆镶件毛刺排出机构的排出孔示意图。

[0012] 图例说明:

[0013] 1、动模镶件;2、动模镶件排出孔;3、动模板;4、动模板贯通孔;5、滑动圆镶件。

具体实施方式

[0014] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,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,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,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他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0015] 参照图1-2,本实用新型提供了一种实施例:一种热固性模具滑块圆镶件毛刺排出机构,包括动模镶件1,动模镶件1的一端内部开设有动模镶件排出孔2,动模镶件1的下表面连接有动模板3,动模板3的内部开设有贯通孔,动模镶件1的内部连接有滑动圆镶件5,动模镶件1的底部设置有堆积部位,在动模镶件1底部向易积累毛刺的部位加工一个动模镶件排出孔2,在动模板3相对应位置加工一个贯通孔,成形中空,通过滑动圆镶件5的移动将积累的毛刺推进排出孔内最终排出模具外,通过这种设计达到了解决因毛刺积累导致镶件破损从而影响产品品质的问题。

[0016] 滑动圆镶件5与动模镶件排出孔形成T形,贯通孔的位置与动模镶件排出孔的位置相对应。

[0017] 工作原理:首先在动模镶件1底部向易积累毛刺的部位加工一个排出孔,在动模板3相对应位置加工一个贯通孔,成形中空,通过滑动圆镶件5的移动将积累的毛刺推进排出孔内最终排出模具外。

[0018] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

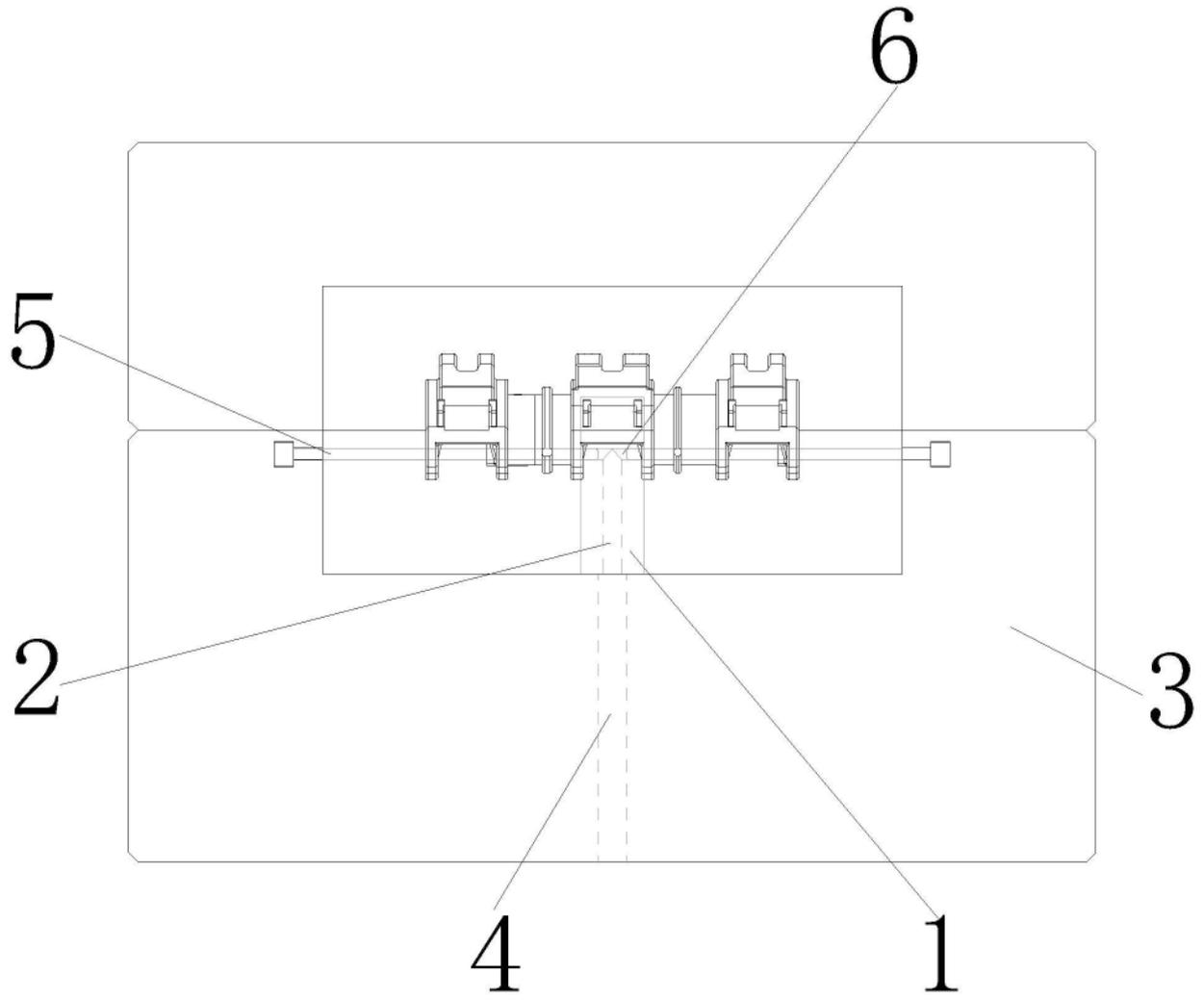


图1

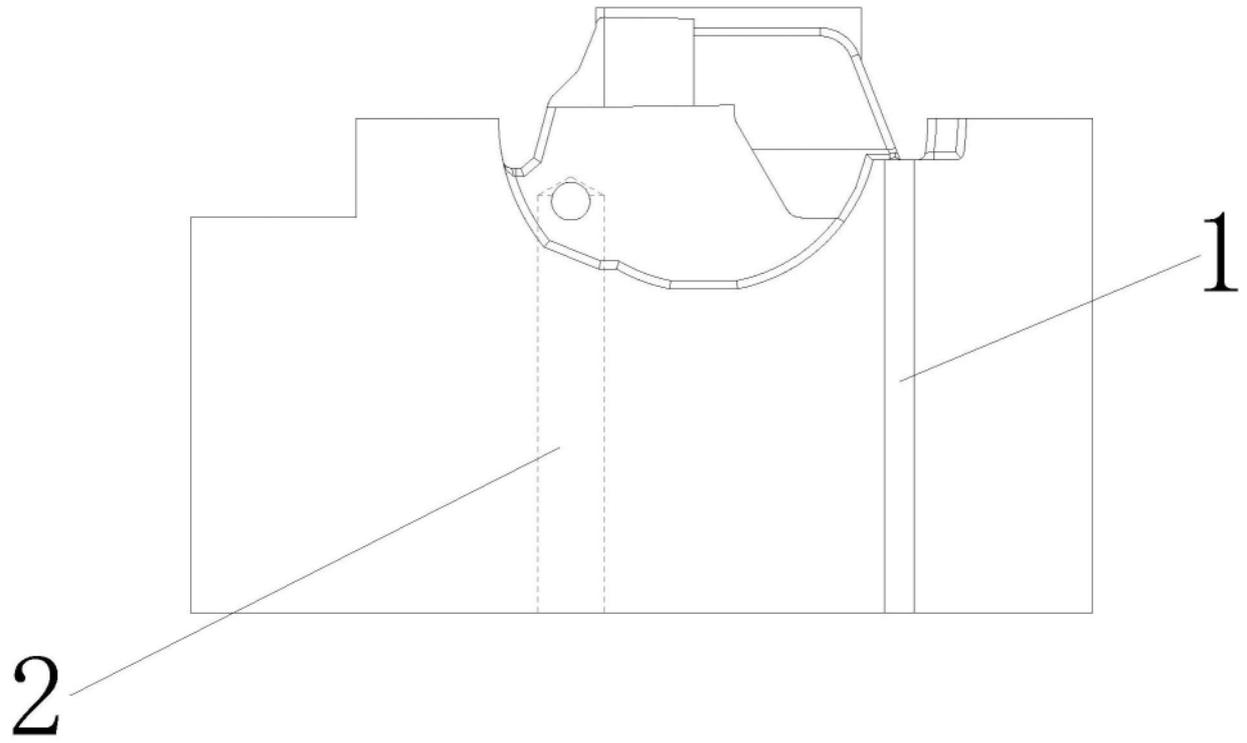


图2