



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204673946 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 30

(21) 申请号 201520219238. 3

(22) 申请日 2015. 04. 13

(73) 专利权人 温州职业技术学院

地址 325000 浙江省温州市瓯海区茶山高教
园区

(72) 发明人 付炎杰

(74) 专利代理机构 杭州君度专利代理事务所

(特殊普通合伙) 33240

代理人 王桂名

(51) Int. Cl.

B29C 45/33(2006. 01)

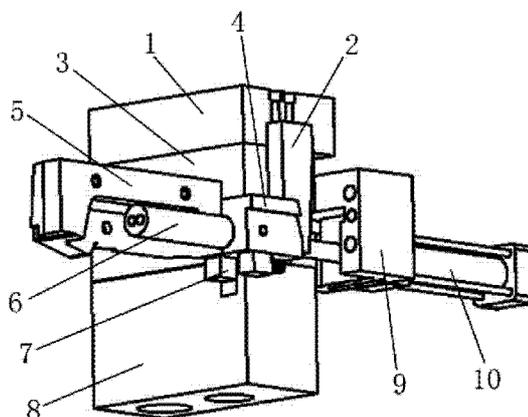
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种定模气缸抽芯滑块机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种定模气缸抽芯滑块机构, 上模板、设在上模板下方的动模板、气缸固定板, 其特征在于所述的上模板和动模板之间设有型腔固定板, 所述的上模板上设有通过螺丝固定的斜楔块, 所述的型腔固定板上设有型腔模仁以及通过 T 型槽安装的滑块体, 所述的滑块体上设有通过螺钉安装的滑块头, 所述的气缸固定板上安装有抽芯动力气缸, 本实用新型结构布局合理、紧凑, 易加工制造, 抽芯力大, 成本低, 工作效率高。



1. 一种定模气缸抽芯滑块机构, 上模板 (1)、设在上模板 (1) 下方的动模板 (8)、气缸固定板 (9), 其特征在于: 所述的上模板 (1) 和动模板 (8) 之间设有型腔固定板 (3), 所述的上模板 (1) 上设有通过螺丝固定的斜楔块 (2), 所述的型腔固定板 (3) 上设有型腔模仁 (5) 以及通过 T 型槽安装的滑块体 (4), 所述的滑块体 (4) 上设有通过螺钉安装的滑块头 (6), 所述的气缸固定板 (9) 上安装有抽芯动力气缸 (10)。

2. 根据权利要求 1 所述的一种定模气缸抽芯滑块机构, 其特征在于所述的所述气缸固定板 (9) 安装于型腔固定板 (3) 上。

3. 根据权利要求 1 所述的一种定模气缸抽芯滑块机构, 其特征在于所述的滑块体 (4) 上设有滑块冷却水接口 (7)。

4. 根据权利要求 1 所述的一种定模气缸抽芯滑块机构, 其特征在于所述的滑块体 (4) 通过拉杆与抽芯动力气缸 (10) 连接。

一种定模气缸抽芯滑块机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具的技术领域,具体涉及一种定模气缸抽芯滑块机构。

背景技术

[0002] 塑料制品模塑成型时,出于塑料产品侧面侧孔成型无痕迹生产工艺的要求,需要使用定模侧抽芯脱模机构,从而能实现塑料制品的顺利脱出,且外观漂亮,如果侧抽芯距离比较大,必须对滑块进行加长滑出位设计和限位装置设计,传统的一般模具倒装斜导柱滑块抽芯在应用时导柱磨损大,磨损后较难准确控制,且对模具内部布局的空间要求高,加工不方便,且不利于模具长时间作业。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种定模气缸抽芯滑块机构,结构合理、简单、紧凑,加工和制造方便,成本低,提高工作效率。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案是:

[0005] 一种定模气缸抽芯滑块机构,上模板、设在上模板下方的动模板、气缸固定板,其特征在于所述的上模板和动模板之间设有型腔固定板,所述的上模板上设有通过螺丝固定的斜楔块,所述的型腔固定板上设有型腔模仁以及通过 T 型槽安装的滑块体,所述的滑块体上设有通过螺钉安装的滑块头,所述的气缸固定板上安装有抽芯动力气缸。

[0006] 作为优选,所述的所述气缸固定板安装于型腔固定板上。

[0007] 作为优选,所述的滑块体上设有滑块冷却水接口。

[0008] 作为优选,所述的滑块体通过拉杆与抽芯动力气缸连接。

[0009] 有益效果:

[0010] 1. 安装拆卸简单、维修方便;

[0011] 2. 结构简单便于设计和加工,磨损小,制抽芯力大且准确可靠;

[0012] 3. 解决了导柱滑块结构应用于定模侧孔抽芯时的安装困难;

[0013] 4. 改善了模具内部结构和空间的灵活性,适宜于大、中、小型模具开模产品内斜侧抽芯机构的需要。

附图说明

[0014] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和实例对本实用新型做进一步说明。

[0016] 如图所示,一种定模气缸抽芯滑块机构,上模板 1、设在上模板 1 下方的动模板 8、气缸固定板 9,其特征在于:所述的上模板 1 和动模板 8 之间设有型腔固定板 3,所述的上模板 1 上设有通过螺丝固定的斜楔块 2,所述的型腔固定板 3 上设有型腔模仁 5 以及通过 T

型槽安装的滑块体 4,所述的滑块体 4 上设有通过螺钉安装的滑块头 6,所述的气缸固定板 9 上安装有抽芯动力气缸 10,所述的所述气缸固定板 9 安装于型腔固定板 3 上,所述的滑块体 4 上设有滑块冷却水接口 7,所述的滑块体 4 通过拉杆与抽芯动力气缸 10 连接。

[0017] 闭模时,滑块头与模仁镶件组成封闭的型腔空间,对塑料产品进行成型,开模前,借助于抽芯动力气缸,气缸拉动拉杆将滑块体从型腔固定板内安装 T 形槽内向外滑动,并靠气缸固定板进行准确限位,从而带动滑块头进行侧面抽芯滑出,达到抽芯目的,以便塑料产品顺利从模腔脱出。

[0018] 所述机构所依附的模具结构其工作过程与普通二板模、三板模模具工程相似。所述机构能体现的特征为能提供一般需要对开模前,模腔进行侧孔侧抽芯的功能;设计简单,加工方便,安装方便;适宜于大、中型注塑模的模腔内产品的侧抽芯,功能可靠,本实用新型结构简洁合理、制造方便,成本低,提高工作效率,抽芯效果好。

[0019] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本实用新型精神作举例说明。本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本实用新型的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

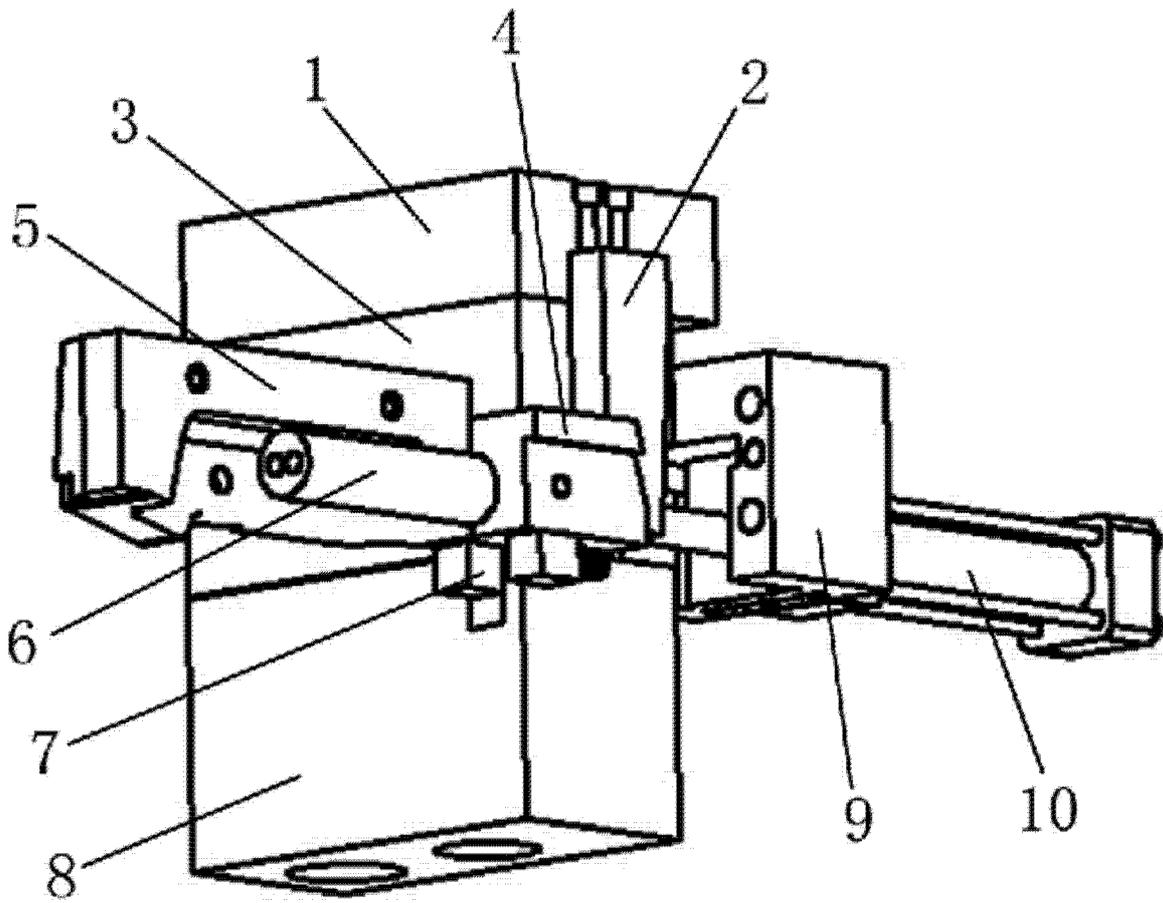


图 1