

(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101966739 B

(45) 授权公告日 2013. 02. 27

(21) 申请号 201010203260. 0

(22) 申请日 2010. 06. 19

(73) 专利权人 凡嘉科技(无锡)有限公司

地址 214112 江苏省无锡市新区梅村工业园
锡达路 230 号

(72) 发明人 张卫

(74) 专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所
(普通合伙) 32227

代理人 刘瑞平

(51) Int. Cl.

B29C 45/16(2006. 01)

B29C 45/26(2006. 01)

B29C 45/64(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 201271994 Y, 2009. 07. 15, 全文.

CN 201736404 U, 2011. 02. 09, 权利要求 1.

审查员 高鹏

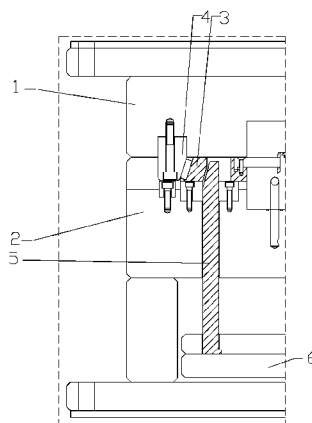
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

双色模后模出滑块机构

(57) 摘要

本发明提供了双色模后模出滑块机构,其滑块不会把型腔内的产品压伤,提高产品的成品率。其包括前模、后模、滑块、锁紧块、顶针板,所述前模通过锁紧块、滑块与所述后模配合,其特征在于:所述锁紧块的下部为斜面,所述锁紧块的下部斜面压着于所述滑块的一侧斜面,所述滑块的另一侧斜面平行于顶块的上部斜面,所述顶块下部支承于所述顶针板,第二次开模时的所述滑块的一侧斜面压着于所述顶块的上部斜面。



1. 双色模后模出滑块机构,其包括前模、后模、滑块、锁紧块、顶针板,所述前模通过锁紧块、滑块与所述后模配合,其特征在于:所述锁紧块的下部为斜面,所述锁紧块的下部斜面压着于所述滑块的一侧斜面,所述滑块的另一侧斜面平行于顶块的上部斜面,所述顶块下部支承于所述顶针板,第二次开模时的所述滑块的另一侧斜面压着于所述顶块的上部斜面。

双色模后模出滑块机构

技术领域

[0001] 本发明涉及注塑模具技术领域，具体为双色模后模出滑块机构。

背景技术

[0002] 双色模，就是在同一台机上做出两种不同的色来，通常是通过置换前模来完成，需两次合模，现有的后模的出滑块机构，在第一次合模成型后，进行开模，滑块会开一次，紧接着第二次成型合模时，滑块会跟着合模，这样会把型腔内的产品压伤，使得产品的成品率低。

[0003] 发明内容

[0004] 针对上述问题，本发明提供了双色模后模出滑块机构，其滑块不会把型腔内的产品压伤，提高产品的成品率。

[0005] 其技术方案是这样的：其包括前模、后模、滑块、锁紧块、顶针板，所述前模通过锁紧块、滑块与所述后模配合，其特征在于：所述锁紧块的下部为斜面，所述锁紧块的下部斜面压着于所述滑块的一侧斜面，所述滑块的另一侧斜面平行于顶块的上部斜面，所述顶块下部支承于所述顶针板，第二次开模时的所述滑块的另一侧斜面压着于所述顶块的上部斜面。

[0006] 采用本发明的上述结构后，在第一次开模和第二次合模时，顶针板不会动作，也就保证了顶块不会推动滑块动作，此外由于所述锁紧块的下部斜面压着于所述滑块的一侧斜面，锁紧块移开时顺着滑块的斜面移开，不会对滑块施力，从而滑块位置固定，故在第一次开模和第二次合模过程中，滑块不会把型腔内的产品压伤，提高了产品的成品率。

附图说明

[0007] 图 1 是本发明的主视图结构示意图。

具体实施方式

[0008] 见图 1，本发明包括前模 1、后模 2、滑块 3、锁紧块 4，前模 1 通过锁紧块 4、滑块 3 配合压紧在后模 2 上，锁紧块 4 的下部为斜面，锁紧块 4 的下部斜面压着于滑块 3 的一侧斜面，滑块 3 的另一侧斜面平行于顶块 5 的上部斜面，顶块 5 下部支承于顶针板 6，第二次开模时的滑块 3 的另一侧斜面压着于顶块 5 的上部斜面。

