



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209971363 U

(45)授权公告日 2020.01.21

(21)申请号 201920346950.8

(22)申请日 2019.03.21

(73)专利权人 佛山市信加优模具制品有限公司

地址 528200 广东省佛山市南海区里水镇
甘蔗里水大道南13号首层之七

(72)发明人 吴又强

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

B29C 45/40(2006.01)

B29C 45/73(2006.01)

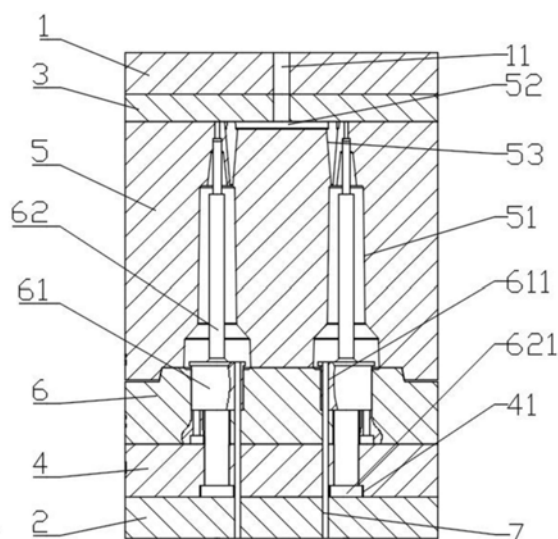
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种推板强脱模加模心水路结构

(57)摘要

本实用新型公开了一种推板强脱模加模心水路结构,包括:上模座、下模座、上模板、下模板、上模心、下模心,所述上模板同轴固定在上模座的底部,所述上模心同轴固定在上模板的底部,上模座的顶部设有贯穿上模座、上模板的注塑孔,上模心的内部设有模腔,上模心的顶面设有分流槽,模腔通过分流槽与注塑孔连通,所述下模板同轴固定在下模座的顶部,所述下模心同轴固定在下模板的顶部,所述下模心内设有底槽成型件,底槽成型件固定在下模心内,下模板内部设有贯穿下模板、下模心、底槽成型件的抽芯杆。本实用新型结构新颖,在开模时推杆可将注塑件顶出,无需等待冷却再人工取出,节约时间,提高工作效率。



1. 一种推板强脱模加模心水路结构,包括:上模座、下模座、上模板、下模板、上模心、下模心,其特征在于,所述上模板同轴固定在上模座的底部,所述上模心同轴固定在上模板的底部,上模座的顶部设有贯穿上模座、上模板的注塑孔,上模心的内部设有模腔,上模心的顶面设有分流槽,模腔通过分流槽与注塑孔连通,所述下模板同轴固定在下模座的顶部,所述下模心同轴固定在下模板的顶部,所述下模心内设有底槽成型件,底槽成型件固定在下模心内,下模板内部设有贯穿下模板、下模心、底槽成型件的抽芯杆。

2. 根据权利要求1所述一种推板强脱模加模心水路结构,其特征在于,所述底槽成型件内设有空心槽,空心槽内设有与之滑动配合的推杆。

3. 根据权利要求2所述一种推板强脱模加模心水路结构,其特征在于,所述推杆贯穿下模座、下模板、下模心插入空心槽内,推杆的顶端与底槽成型件的顶面持平。

4. 根据权利要求1所述一种推板强脱模加模心水路结构,其特征在于,所述底槽成型件采用内六角螺钉固定在下模心内。

5. 根据权利要求1所述一种推板强脱模加模心水路结构,其特征在于,所述抽芯杆的底部设有与之一体成型的圆台,所述下模板的底部设有与圆台配合的圆槽,抽芯杆通过圆台嵌套在圆槽内并经过下模座压紧固定。

6. 根据权利要求1所述一种推板强脱模加模心水路结构,其特征在于,所述分流槽的两侧设有与之连通的锥形导流槽,分流槽通过锥形导流槽与模腔连通。

一种推板强脱模加模心水路结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具设计生产领域,具体是一种推板强脱模加模心水路结构。

背景技术

[0002] 模具是指在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具,广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中;模具具有特定的轮廓或内腔形状,应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离(冲裁),应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状(注塑);模具一般包括动模和定模(或凸模和凹模)两个部分,二者可分可合,分开时取出制件,合拢时使坯料注入模具型腔成形;模具是精密工具,形状复杂,承受坯料的胀力,对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求,模具生产的发展水平是机械制造水平的重要标志之一。

[0003] 在注塑模具中,由于原料的流动性,可以用于各种形状的注塑件生产,但是一些特殊的注塑件例如具有凹槽的注塑件在开模时注塑件会由于凹槽被卡在模具上,不会自动分离,只能待注塑件冷却后再人工取出,耗费时间,效率低下。

实用新型内容

[0004] 本实用新型为克服上述情况不足,旨在提供一种能克服上述问题的技术方案。

[0005] 一种推板强脱模加模心水路结构,包括:上模座、下模座、上模板、下模板、上模心、下模心,所述上模板同轴固定在上模座的底部,所述上模心同轴固定在上模板的底部,上模座的顶部设有贯穿上模座、上模板的注塑孔,上模心的内部设有模腔,上模心的顶面设有分流槽,模腔通过分流槽与注塑孔连通,所述下模板同轴固定在下模座的顶部,所述下模心同轴固定在下模板的顶部,所述下模心内设有底槽成型件,底槽成型件固定在下模心内,下模板内部设有贯穿下模板、下模心、底槽成型件的抽芯杆。

[0006] 进一步地,所述底槽成型件内设有空心槽,空心槽内设有与之滑动配合的推杆。

[0007] 进一步地,所述推杆贯穿下模座、下模板、下模心插入空心槽内,推杆的顶端与底槽成型件的顶面持平。

[0008] 进一步地,所述底槽成型件采用内六角螺钉固定在下模心内。

[0009] 进一步地,所述抽芯杆的底部设有与之一体成型的圆台,所述下模板的底部设有与圆台配合的圆槽,抽芯杆通过圆台嵌套在圆槽内并经过下模座压紧固定。

[0010] 进一步地,所述分流槽的两侧设有与之连通的锥形导流槽,分流槽通过锥形导流槽与模腔连通。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型取得的有益效果为:本实用新型结构新颖,在开模时推杆可将注塑件顶出,无需等待冷却再人工取出,节约时间,提高工作效率。

[0012] 本实用新型的附加方面和优点将在下面的描述中部分给出,部分将从下面的描述中变得明显,或通过本实用新型的实践了解到。

附图说明

[0013] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术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性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0014] 图1为本实用新型一种推板强脱模加模心水路结构的结构示意图。

具体实施方式

[0015] 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。

[0016] 请参与图1,一种推板强脱模加模心水路结构,包括:上模座1、下模座2、上模板3、下模板4、上模心5、下模心6,所述上模板3同轴固定在上模座1的底部,所述上模心5同轴固定在上模板3的底部,上模座1的顶部设有贯穿上模座1、上模板3的注塑孔11,上模心5的内部设有模腔51,上模心5的顶面设有分流槽52,模腔51通过分流槽52与注塑孔11连通,所述下模板4同轴固定在下模座2的顶部,所述下模心6同轴固定在下模板4的顶部,所述下模心6内设有底槽成型件61,底槽成型件61固定在下模心6内,下模板4内部设有贯穿下模板4、下模心6、底槽成型件61的抽芯杆62。

[0017] 进一步地,所述底槽成型件61内设有空心槽611,空心槽611内设有与之滑动配合的推杆7。

[0018] 进一步地,所述推杆7贯穿下模座2、下模板4、下模心6插入空心槽611内,推杆7的顶端与底槽成型件61的顶面持平。

[0019] 进一步地,所述底槽成型件61采用内六角螺钉固定在下模心6内。

[0020] 进一步地,所述抽芯杆62的底部设有与之一体成型的圆台621,所述下模板4的底部设有与圆台621配合的圆槽41,抽芯杆62通过圆台621嵌套在圆槽41内并经过下模座2压紧固定。

[0021] 进一步地,所述分流槽52的两侧设有与之连通的锥形导流槽53,分流槽52通过锥形导流槽53与模腔51连通。

[0022] 本实用新型的工作原理为:本实用新型结构新颖,在开模时推杆7可将注塑件顶出,无需等待冷却再人工取出,节约时间,提高工作效率。

[0023] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

