



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105881834 A

(43) 申请公布日 2016. 08. 24

(21) 申请号 201410828238. 3

(22) 申请日 2014. 12. 29

(71) 申请人 宁波东昊汽车部件有限公司

地址 315000 浙江省宁波市北仑区大浦河北路 2 号

(72) 发明人 赵朋

(51) Int. Cl.

B29C 45/33(2006. 01)

B29C 45/66(2006. 01)

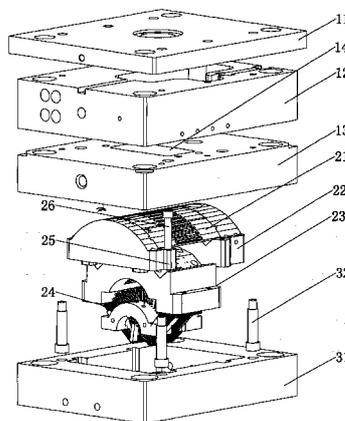
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种注塑模多孔斜抽芯机构

(57) 摘要

本发明涉及一种注塑模多孔斜抽芯机构,包括固定装置及A板,所述固定装置与A板之间设有抽芯装置,所述固定装置与A板之间设有塞打螺丝,所述抽芯装置与固定装置连接;本发明采用固定装置与A板之间设有塞打螺丝,开模过程中,固定装置先开模一定距离后,A板再正常开模,另外采用拉块与垫板通过塞打螺丝连接,镶针贯穿镶针套板并通过大镶块进入模具型腔,通过拉块带动镶针套板与镶针按导向方向开模,本发明设计合理,适合大规模推广。



1. 一种注塑模多孔斜抽芯机构,其特征在于,包括固定装置(1)及A板(31),所述固定装置(1)与A板(31)之间设有抽芯装置(2),所述固定装置(1)与A板(31)之间设有轴肩螺丝(32),所述抽芯装置(2)与固定装置(1)连接;

所述固定装置(1)包括通过螺栓相互固定的上固定板(11)、热流道板(12)及垫板(13);

所述抽芯装置(2)包括呈扇形分布的镶针(24)及用以穿设镶针(24)的拱形大镶块(23),所述大镶块(23)两侧均设有拉块(25),所述拉块(25)与所述垫板(13)通过塞打螺丝(26)连接,所述拉块(25)外侧设有与A板(13)相对固定的两个内模镶块(22),所述两个内模镶块(22)之间设有可相对滑动的镶针套板(21),所述镶针(24)贯穿镶针套板(21)并通过大镶块(23)进入模具型腔。

2. 根据权利要求1所述的一种注塑模多孔斜抽芯机构,其特征在于,所述垫板(13)中间设有镶块(14),所述镶块(14)下表面与镶针套板(21)贴合。

3. 根据权利要求1所述的一种注塑模多孔斜抽芯机构,其特征在于,所述内模镶块(22)与镶针套板(21)的滑动面上设有T槽(27)。

4. 根据权利要求1所述的一种注塑模多孔斜抽芯机构,其特征在于,所述大镶块(23)与镶针套板(21)之间设有导柱,该导柱上设有弹簧。

一种注塑模多孔斜抽芯机构

技术领域

[0001] 本发明设计一种注塑模具的抽芯机构,尤其涉及一种多斜孔模具的抽芯机构。

背景技术

[0002] 多斜孔塑件是生活中较为常见的。每个零件具有不同的结构,其表面的斜孔数量以及斜孔角度不尽相同,传统的模具无法完成斜孔抽芯的一次成形。故而需要一种结构简单且适用的多斜孔注塑成型模具。

发明内容

[0003] 针对上述现有技术的现状,本发明所要解决的技术问题在于提供一种能够实现多角度、多斜孔同时抽芯的注塑模具抽芯机构。

[0004] 本发明解决上述技术问题所采用的技术方案为:一种注塑模多孔斜抽芯机构,包括固定装置及A板,所述固定装置与A板之间设有抽芯装置,所述固定装置与A板之间设有轴肩螺丝,所述抽芯装置与固定装置连接;

[0005] 所述固定装置包括通过螺栓相互固定的上固定板、热流道板及垫板;

[0006] 所述抽芯装置包括呈扇形分布的镶针及用以穿设镶针的拱形大镶块,所述大镶块两侧均设有拉块,所述拉块与所述垫板通过塞打螺丝连接,所述拉块外侧设有与A板相对固定的两个内模镶块,所述两个内模镶块之间设有可相对滑动的镶针套板,所述镶针贯穿镶针套板并通过大镶块进入模具型腔。

[0007] 进一步地,所述垫板中间设有镶块,所述镶块下表面与镶针套板贴合。

[0008] 进一步地,所述内模镶块与镶针套板的滑动面上设有T槽,对镶针运动轨迹进行导向。

[0009] 进一步地,所述大镶块与镶针套板之间设有导柱,该导柱上设有弹簧,通过弹簧进行导向。

[0010] 与现有技术相比,本发明的优点在于:本发明采用固定装置与A板之间设有轴肩螺丝,开模过程中,固定装置先开模一定距离后,A板再正常开模,另外采用拉块与垫板通过塞打螺丝连接,镶针贯穿镶针套板并通过大镶块进入模具型腔,通过拉块带动镶针套板与镶针按导向方向开模,本发明设计合理,适合大规模推广。

附图说明

[0011] 图1是本发明一种注塑模多孔斜抽芯机构立体分解图;

[0012] 图2是本发明一种注塑模具的固定装置结构示意图;

[0013] 图3是本发明一种注塑模具的抽芯装置结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面通过实施例对本发明作进一步的详细说明,以下实施例是对发明的解释而本

发明并不局限于以下实施例。

[0015] 如图 1-3 所示,一种注塑模多孔斜抽芯机构,包括固定装置 1 及 A 板 31,所述固定装置 1 与 A 板 31 之间设有抽芯装置 2,所述固定装置 1 与 A 板 31 之间设有轴肩螺丝 32,所述抽芯装置 2 与固定装置 1 连接,所述固定装置 1 包括上固定板 11、热流道板 12 及垫板 13,通过六角螺栓将上固定板 11、热流道板 12 及垫板 13 固定连接,所述垫板 13 中间设有镶块 14,所述镶块 14 下表面与镶针套板 21 贴合。所述抽芯装置 2 包括呈扇形分布的镶针 24 及用以穿设镶针 24 的拱形大镶块 23,所述大镶块 23 两侧均设有拉块 25,所述拉块 25 与所述垫板 13 通过塞打螺丝 26 连接,所述拉块 25 外侧设有与 A 板 31 相对固定的两个内模镶块 22,所述两个内模镶块 22 之间设有可相对滑动的镶针套板 21,所述内模镶块 22 与镶针套板 21 的滑动面上设有 T 槽 27,所述镶针 24 贯穿镶针套板 21 并通过大镶块 23 进入模具型腔,通过拉块 25 带动镶针套板 21 与镶针 24 按导向方向开模,所述大镶块 23 与镶针套板 21 之间设有导柱,该导柱上设有弹簧,通过弹簧进行导向。

[0016] 开模过程,由上固定板 11 带动热流道板 12、垫板 13 及镶块 14 先行开模,由垫板 13 通过塞打螺丝 26 带动拉块 25 向上运动,拉块 25 带动镶针套板 21 及镶针 24 沿 T 槽轨迹向上运动。

[0017] 与现有技术相比,本发明的优点在于:本发明采用固定装置 1 与 A 板 31 之间设有轴肩螺丝 32,开模过程中,固定装置 1 先开模一定距离后,A 板 31 再正常开模,另外采用拉块 25 与垫板 13 通过塞打螺丝 26 连接,镶针 24 贯穿镶针套板 21 并通过大镶块 23 进入模具型腔,通过拉块 25 带动镶针套板 21 与镶针 24 按导向方向开模,本发明设计合理,适合大规模推广。

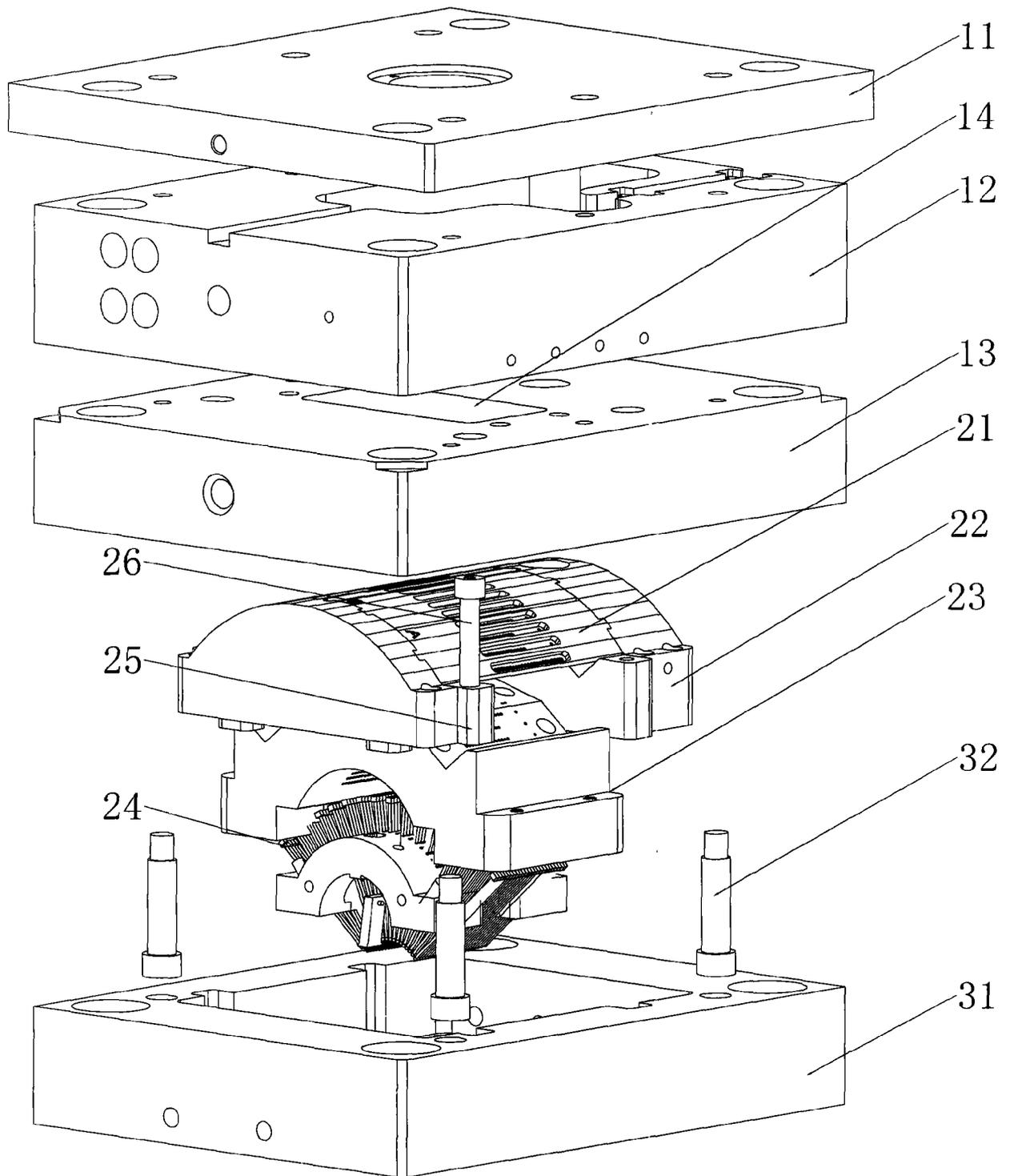


图 1

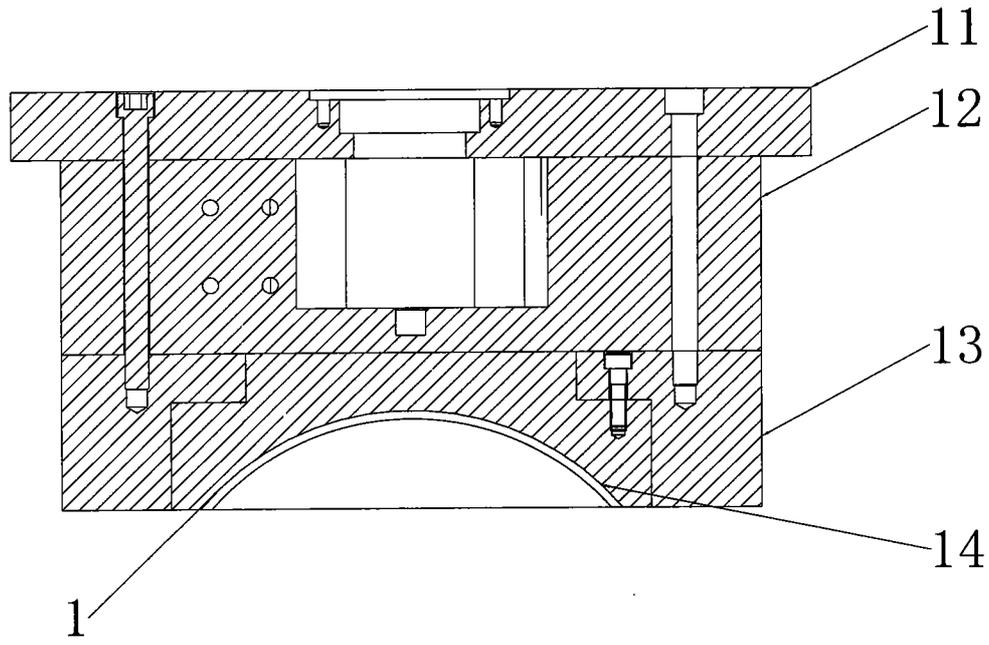


图 2

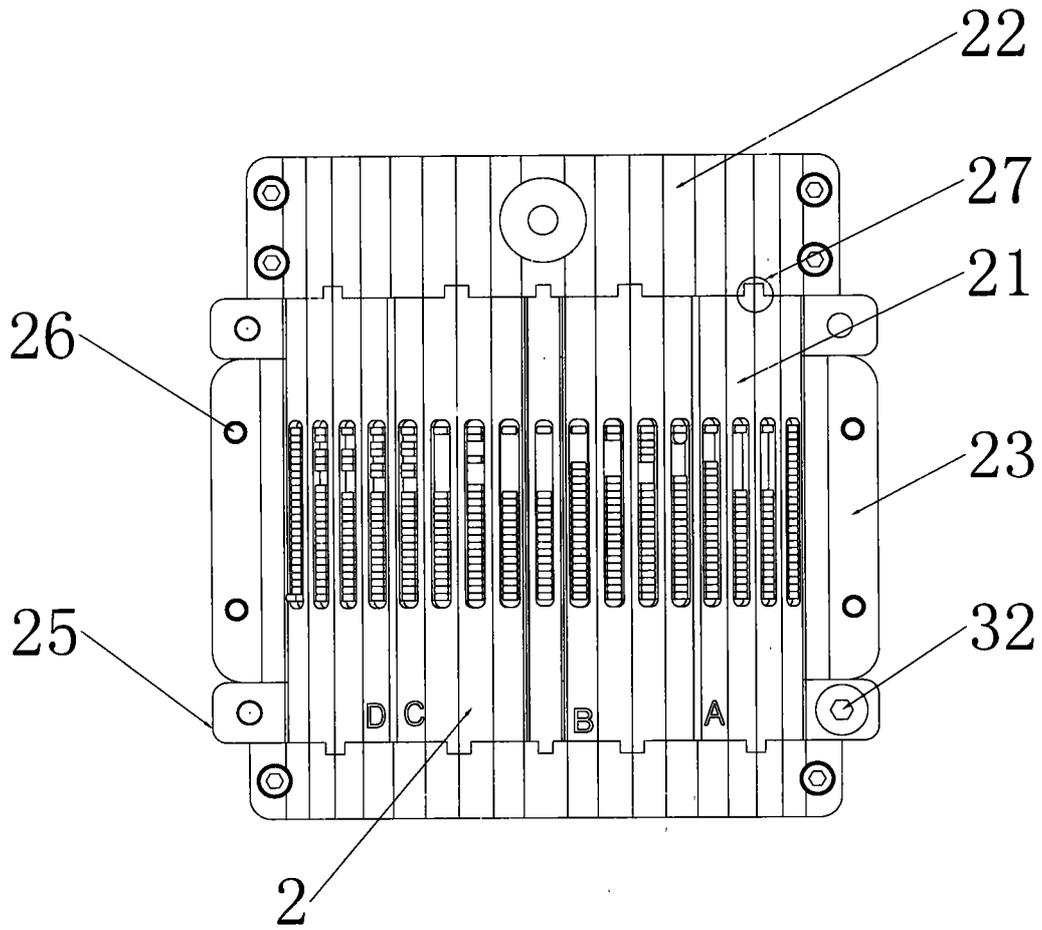


图 3