



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848979 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 01

(21) 申请号 201020583412. X

(22) 申请日 2010. 10. 29

(73) 专利权人 浙江凯华模具有限公司

地址 318020 浙江省台州市黄岩经济开发区
西工业园区经四(2)路浙江凯华模具
有限公司

(72) 发明人 李过 梁正华

(74) 专利代理机构 浙江杭州金通专利事务所有
限公司 33100

代理人 王官明

(51) Int. Cl.

B29C 45/40 (2006. 01)

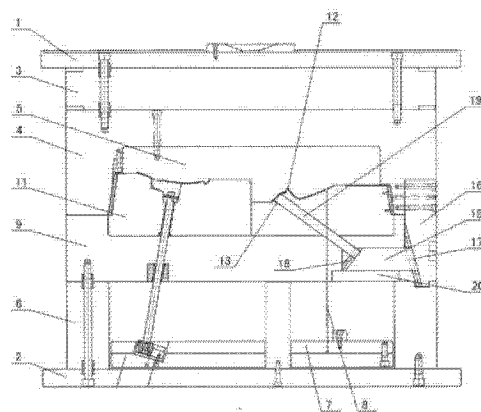
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

注塑模具机械式斜抽脱倒扣机构

(57) 摘要

注塑模具机械式斜抽脱倒扣机构, 包括模具上模板和下模板, 上模板经流道板连接定模板, 定模板中安装定模镶块, 下模板上安装模脚, 模脚内设置顶板, 顶板上连接顶杆, 模脚上安装动模板, 动模板中安装动模镶块, 动模镶块与定模镶块之间有成型的塑料产品, 产品的背面制有倒扣, 其特征在于所述的动模板一侧滑动设置滑块, 在定模板的一侧下连接斜楔, 斜楔上制有外斜滑槽, 外斜滑槽连接滑块的外侧, 滑块的内侧制有内斜滑槽, 内斜滑槽上连接斜杆, 斜杆的头部与倒扣相配合。本方案采用斜抽方式对倒扣进行脱模, 结构紧凑, 动作稳定、可靠, 加工容易, 成本省。



1. 注塑模具机械式斜抽脱倒扣机构,包括模具上模板(1)和下模板(2),上模板(1)经流道板(3)连接定模板(4),定模板中安装定模镶块(5),下模板上安装模脚(6),模脚内设置顶板(7),顶板上连接顶杆(8),模脚上安装动模板(9),动模板中安装动模镶块(11),动模镶块与定模镶块之间有成型的塑料产品(12),产品的背面制有倒扣(13),其特征在于所述的动模板(9)一侧滑动设置滑块(15),在定模板(4)的一侧下连接斜楔(16),斜楔上制有外斜滑槽(17),外斜滑槽(17)连接滑块(15)的外侧,滑块(15)的内侧制有内斜滑槽(18),内斜滑槽上连接斜杆(19),斜杆(19)的头部与倒扣(13)相配合。

2. 如权利要求1所述的注塑模具机械式斜抽脱倒扣机构,其特征在于所述的滑块(15)底部设有耐磨板(20)。

注塑模具机械式斜抽脱倒扣机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具机械式斜抽脱倒扣机构,属于塑料模具领域。

背景技术

[0002] 采用注塑模具生产塑料产品,如汽车室内装饰件等,产品上一般都制有倒扣,因此,在产品顶出时需要先对倒扣进行脱模。现有技术脱倒扣的方式一般采用斜顶机构,其优点是:斜顶块在脱倒扣的同时又将产品顶出模具外,缩短产品脱模时间,提高生产效率。但是,汽车室内装饰件多为小制件,采用斜顶机构,斜顶块在产品上没有滑动距离,无法使用。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服已有技术存在的缺点,提供一种采用斜楔带动滑块,滑块带动斜杆斜向抽芯,结构紧凑,动作稳定、可靠的注塑模具机械式斜抽脱倒扣机构。

[0004] 本实用新型注塑模具机械式斜抽脱倒扣机构的技术方案是:包括模具上模板和下模板,上模板经流道板连接定模板,定模板中安装定模镶块,下模板上安装模脚,模脚内设置顶板,顶板上连接顶杆,模脚上安装动模板,动模板中安装动模镶块,动模镶块与定模镶块之间有成型的塑料产品,产品的背面制有倒扣,其特征在于所述的动模板一侧滑动设置滑块,在定模板的一侧下连接斜楔,斜楔上制有外斜滑槽,外斜滑槽连接滑块的外侧,滑块的内侧制有内斜滑槽,内斜滑槽上连接斜杆,斜杆的头部与倒扣相配合。

[0005] 本实用新型的注塑模具机械式斜抽脱倒扣机构,工作时,首先由注塑机动力带动动模板和动模镶块与定模板和定模镶块开模,动模板带动滑块向下运动,由于滑块的外侧连接在定模板斜楔的外斜滑槽中,因此当滑动向下运动的同时,沿外斜滑槽向外滑动,滑块同时带动斜杆向外抽芯,并且由于在滑块的内侧制有内斜滑槽,斜杆连接在内斜滑槽中,因此,在斜杆向外抽芯的同时沿内斜滑槽向下滑动,使斜杆的头部与产品倒扣脱离接触,倒扣脱模成功。本方案采用斜抽方式对倒扣进行脱模,结构紧凑,动作稳定、可靠,加工容易,成本省。

[0006] 本实用新型的注塑模具机械式斜抽脱倒扣机构,所述的滑块底部设有耐磨板,减少滑块磨损。

附图说明

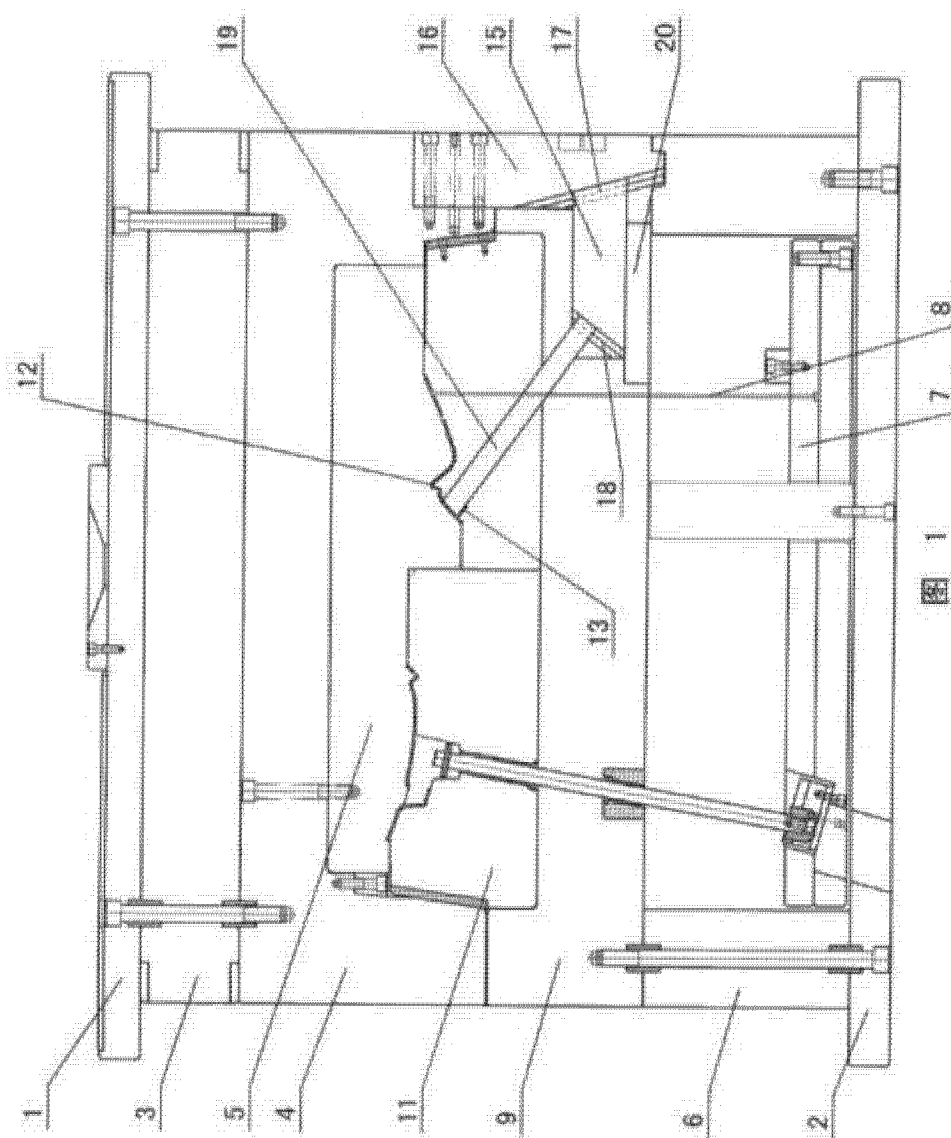
[0007] 图 1 是本实用新型注塑模具机械式斜抽脱倒扣机构结构示意图;

[0008] 图 2 是本实用新型的斜抽脱倒扣机构立体示意图。

具体实施方式

[0009] 本实用新型涉及一种注塑模具机械式斜抽脱倒扣机构,如图 1、图 2 所示,包括模具上模板 1 和下模板 2,上模板 1 经流道板 3 连接定模板 4,定模板中安装定模镶块 5,下模板上安装模脚 6,模脚内设置顶板 7,顶板上连接顶杆 8,模脚上安装动模板 9,动模板中安装

动模镶块 11, 动模镶块与定模镶块之间构成成型塑料产品的型腔, 型腔中有塑料产品 12, 塑料产品的背面制有倒扣 13, 其特征在于所述的动模板 9 一侧滑动设置滑块 15, 在定模板 4 的一侧下连接斜楔 16, 斜楔上制有外斜滑槽 17, 外斜滑槽 17 连接滑块 15 的外侧, 滑块 15 的内侧制有内斜滑槽 18, 内斜滑槽上连接斜杆 19, 斜杆 19 的头部与倒扣 13 相配合。工作时, 首先由注塑机动力带动动模板 9 和动模镶块 11 与定模板 4 和定模镶块 5 开模, 动模板 9 带动滑块 15 向下运动, 由于滑块 15 的外侧连接在定模板 4 斜楔 16 的外斜滑槽 17 中, 因此当滑块 15 向下运动的同时, 沿外斜滑槽 17 向外滑动, 滑块 15 同时带动斜杆 19 向外抽芯, 并且由于在滑块 15 的内侧制有内斜滑槽 18, 斜杆 19 连接在内斜滑槽 18 中, 因此, 在斜杆 19 向外抽芯的同时沿内斜滑槽 18 向下滑动, 使斜杆 19 的头部与产品 12 倒扣 13 脱离接触, 倒扣脱模成功, 然后由顶板 7 带动顶杆 8 将塑料产品 12 顶出模具外。本方案采用斜抽方式对倒扣进行脱模, 结构紧凑, 动作稳定、可靠, 加工容易, 成本省。所述的滑块 15 底部设有耐磨板 20, 减少滑块磨损。



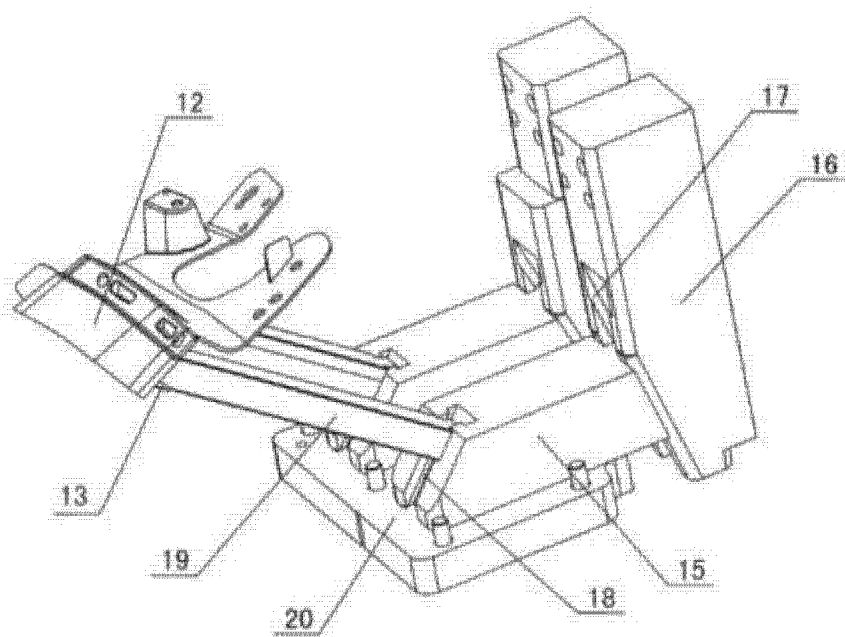


图 2