



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222712765 U

(45) 授权公告日 2025. 04. 04

(21) 申请号 202420552317.5

(22) 申请日 2024.03.21

(73) 专利权人 苏州新励德医疗器械科技有限公司

地址 215000 江苏省苏州市苏州工业园区
若水路388号E406-17室

(72) 发明人 严新武 孙小元 赵光涛

(74) 专利代理机构 苏州满天星知识产权代理事
务所(普通合伙) 32573

专利代理师 王煜

(51) Int. Cl.

B29C 45/66 (2006.01)

B29C 45/26 (2006.01)

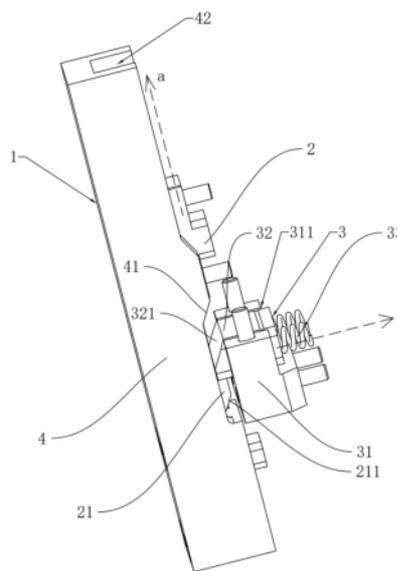
权利要求书1页 说明书6页 附图6页

(54) 实用新型名称

一种开模机构及注塑模具

(57) 摘要

本申请涉及一种开模机构及注塑模具,其涉及注塑模具的技术领域,开模机构包括活动拉杆、弹性锁定件以及固定拉杆,所述活动拉杆在所述固定拉杆内滑移,所述活动拉杆与所述弹性锁定件配合使用;所述模具闭合时所述弹性锁定件与所述活动拉杆卡接配合,所述模具开模时所述活动拉杆带动所述弹性锁定件移动,所述弹性锁定件移动至与所述固定拉杆抵触时所述弹性锁定件缩回并与所述活动拉杆相脱离。本申请的开模机构结构设计简单,能够达到简易控制模具开模顺序的效果,使得模具的开模过程更加顺畅;并且本申请的开模机构的驱动直接作用于模具上,并未直接作用于产品上,从而能够保障产品的外观,本申请在实际生产中应用时能够提高开模效率和产品质量。



1. 一种开模机构,用于模具开模,其特征在于:包括活动拉杆(2)、弹性锁定件(3)以及固定拉杆(4),所述活动拉杆(2)在所述固定拉杆(4)内滑动,所述活动拉杆(2)与所述弹性锁定件(3)配合使用;所述模具闭合时所述弹性锁定件(3)与所述活动拉杆(2)卡接配合,所述模具开模时所述活动拉杆(2)带动所述弹性锁定件(3)移动,所述弹性锁定件(3)移动至与所述固定拉杆(4)接触时所述弹性锁定件(3)缩回并与所述活动拉杆(2)相脱离。

2. 根据权利要求1所述的开模机构,其特征在于:所述弹性锁定件(3)包括锁定座(31)以及设于所述锁定座(31)内的锁定块(32)与弹簧(33);所述活动拉杆(2)上设有拉钩部(21),所述锁定块(32)伸出所述锁定座(31)并与所述拉钩部(21)卡接配合。

3. 根据权利要求2所述的开模机构,其特征在于:所述锁定块(32)伸出所述锁定座(31)的长度设为A,所述拉钩部(21)与所述锁定块(32)抵接时的接触面宽度设为B,所述B/A的范围为1/2-1。

4. 根据权利要求2所述的开模机构,其特征在于:所述固定拉杆(4)上设有止位斜面(41),所述锁定块(32)上设有配合斜面(321);所述配合斜面(321)与所述止位斜面(41)抵接后,所述固定拉杆(4)对所述锁定块(32)与所述弹簧(33)造成压迫使得所述锁定块(32)缩回并与所述拉钩部(21)相脱离。

5. 根据权利要求2所述的开模机构,其特征在于:所述拉钩部(21)设有复位斜面(211),所述配合斜面(321)与所述复位斜面(211)抵接后,所述活动拉杆(2)对所述锁定块(32)与所述弹簧(33)造成压迫使得所述锁定块(32)缩回,实现所述活动拉杆(2)的复位。

6. 根据权利要求2所述的开模机构,其特征在于:所述锁定座(31)设有锁定槽(311),所述弹簧(33)与所述锁定块(32)设于所述锁定槽(311)内,所述锁定块(32)在所述锁定槽(311)内滑动并与所述锁定槽(311)的内壁接触。

7. 根据权利要求2所述的开模机构,其特征在于:所述活动拉杆(2)、所述固定拉杆(4)以及所述锁定座(31)上设有安装孔(5)。

8. 根据权利要求1所述的开模机构,其特征在于:所述固定拉杆(4)内设有滑槽(42),所述活动拉杆(2)在所述滑槽(42)内滑动并与所述滑槽(42)的内壁接触。

9. 一种注塑模具,包括如权利要求1-8任一项所述的开模机构,其特征在于:所述注塑模具包括活动板(61)、型腔板(62)以及固定板(63),所述型腔板(62)设于所述活动板(61)与所述固定板(63)之间,所述固定拉杆(4)设于所述固定板(63)上,所述活动拉杆(2)设于所述活动板(61)上并在所述固定拉杆(4)内滑动,所述弹性锁定件(3)设于所述型腔板(62)上并与所述活动拉杆(2)卡接配合。

10. 根据权利要求9所述的注塑模具,其特征在于:所述注塑模具设有驱动件,所述驱动件驱动所述活动板(61)移动。

一种开模机构及注塑模具

技术领域

[0001] 本申请涉及注塑模具的领域,尤其是涉及一种开模机构及注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑模具作为一种生产塑胶制品的工具,具有将塑胶制品赋予完整结构和精确尺寸的能力。现有的注塑模具通常由动模和定模两部分组成,其中动模安装在注射成型机的移动模板上,而定模则安装在注射成型机的固定模板上;在注射成型过程中,动模与定模闭合以形成浇注系统和型腔;而在开模时,动模和定模分离使产品与模具分离。

[0003] 在制作塑胶产品的过程中,一些产品具有复杂的结构,需要借助活动式行位结构来形成产品型面并实现与产品的脱离,技术人员通常采用多腔模具或者复合模具的方式来实现;在脱模的过程中即需要按顺序脱模,为了确保脱模过程顺利进行,现有各厂商设计出各种各样可实现按顺序脱模的机构,然而,现有的机构通常结构复杂,体积较大,并受到使用空间的限制,所以亟待研发一种能够简易控制模具开模顺序的机构。

实用新型内容

[0004] 为了研发一种能够简易控制模具开模顺序的机构,本申请提供一种开模机构及注塑模具。

[0005] 本申请提供的一种开模机构及注塑模具采用如下的技术方案:

[0006] 一种开模机构,用于模具开模,包括活动拉杆、弹性锁定件以及固定拉杆,所述活动拉杆在所述固定拉杆内滑移,所述活动拉杆与所述弹性锁定件配合使用;所述模具闭合时所述弹性锁定件与所述活动拉杆卡接配合,所述模具开模时所述活动拉杆带动所述弹性锁定件移动,所述弹性锁定件移动至与所述固定拉杆抵触时所述弹性锁定件缩回并与所述活动拉杆相脱离。

[0007] 通过采用上述技术方案,在模具需要开模的过程中,驱动活动拉杆在固定拉杆内滑移,此时,由于弹性锁定件与活动拉杆卡接配合,活动拉杆会带动弹性锁定件移动,实现模具的一次开模,当弹性锁定件移动至与固定拉杆抵触时弹性锁定件缩回并与活动拉杆相脱离,此时,活动拉杆继续移动,实现模具的二次开模,完成整个模具的开模工作;本申请的开模机构结构简单,能够达到简易控制模具开模顺序的效果,使得模具的开模过程更加顺畅;并且本申请的开模机构的驱动直接作用于模具上,并未直接作用于产品上,从而能够保障产品的外观,本申请在实际生产中应用时能够提高开模效率和产品质量。

[0008] 在一个具体的可实施方案中,所述弹性锁定件包括锁定座以及设于所述锁定座内的锁定块与弹簧;所述活动拉杆上设有拉钩部,所述锁定块伸出所述锁定座并与所述拉钩部卡接配合。

[0009] 通过采用上述技术方案,利用锁定座、锁定块、弹簧以及拉钩的设计,可以在模具闭合时实现弹性锁定,通过锁定块与拉钩部的配合来保持模具闭合状态;当需要开模时,活动拉杆的运动会导致锁定块脱离拉钩部,使得弹簧的作用下弹性锁定件缩回并与活动拉杆

相脱离,从而完成模具的开启操作,这种设计能够在模具操作过程中提供稳固的锁定和可靠的释放功能。

[0010] 在一个具体的可实施方案中,所述锁定块伸出所述锁定座的长度设为A,所述拉钩部与所述锁定块抵接时的接触面宽度设为B,所述B/A的范围为 $1/2-1$ 。

[0011] 通过采用上述技术方案,对拉钩部和锁定块抵接时的接触面宽度与锁定块伸出长度的比例范围进行限定,能够确保在闭合状态下拉钩部和锁定块的牢固锁定,并在需要时拉钩部和锁定块能够可靠脱离释放,从而提高模具操作的安全性和稳定性。

[0012] 在一个具体的可实施方案中,所述固定拉杆上设有止位斜面,所述锁定块上设有配合斜面;所述配合斜面与所述止位斜面抵接后,所述固定拉杆对所述锁定块与所述弹簧造成压迫使得所述锁定块缩回并与所述拉钩部相脱离。

[0013] 通过采用上述技术方案,利用固定拉杆和锁定块之间的特定斜面的设计,当止位斜面与配合斜面抵接时,固定拉杆的运动会对锁定块和弹簧施加压力,导致锁定块缩回并与拉钩部相脱离,从而实现模具的可靠开启操作,从而有助于确保模具开模时的稳定性和可靠性。

[0014] 在一个具体的可实施方案中,所述拉钩部设有复位斜面,所述配合斜面与所述复位斜面抵接后,所述活动拉杆对所述锁定块与所述弹簧造成压迫使得所述锁定块缩回,实现所述活动拉杆的复位。

[0015] 通过采用上述技术方案,利用拉钩部和锁定块之间存在特定斜面设计,当复位斜面与配合斜面抵接时,活动拉杆的运动会对锁定块和弹簧施加压力,导致锁定块缩回,使得活动拉杆能够继续移动,此时,当锁定块上的挤压解除后,弹簧推动锁定块向活动拉杆一侧移动,并使得锁定块与活动拉杆的拉钩部再次卡接配合,从而实现活动拉杆的复位操作,从而有助于确保在脱模完成后开模机构能够迅速恢复到初始状态,提高整体操作的效率和可靠性。

[0016] 在一个具体的可实施方案中,所述锁定座设有锁定槽,所述弹簧与所述锁定块设于所述锁定槽内,所述锁定块在所述锁定槽内滑动并与所述锁定槽的内壁抵触。

[0017] 通过采用上述技术方案,利用将弹簧和锁定块设置在锁定槽内,锁定块在槽内滑动并且与槽的内壁接触,从而实现锁定件的功能,从而能够确保锁定块在运动过程中保持稳定,并能够有效地实现锁定和释放的操作。

[0018] 在一个具体的可实施方案中,所述活动拉杆、所述固定拉杆以及所述锁定座上设有安装孔。

[0019] 通过采用上述技术方案,利用安装孔的设置,可以方便地将活动拉杆、固定拉杆和锁定座与其他部件或结构进行组装,从而构成完整的机械系统或装置,能够提高组装效率,同时也有助于保证各部件之间的稳固连接。

[0020] 在一个具体的可实施方案中,所述固定拉杆内设有滑槽,所述活动拉杆在所述滑槽内滑动并与所述滑槽的内壁抵触。

[0021] 通过采用上述技术方案,利用滑槽的设置,活动拉杆可以在该滑槽内部进行滑动,并且与滑槽内壁相接触;从而有助于实现固定拉杆与活动拉杆之间的协调运动与约束关系,能够增加开模机构的稳定性和可靠性,同时也能够提高其使用寿命和操作效率。

[0022] 一种注塑模具,包括如上述所述的开模机构,所述注塑模具包括活动板、型腔板以

及固定板,所述型腔板设于所述活动板与所述固定板之间,所述固定拉杆设于所述固定板上,所述活动拉杆设于所述活动板上并在所述固定拉杆内滑移,所述弹性锁定件设于所述型腔板上并与所述活动拉杆卡接配合。

[0023] 通过采用上述技术方案,工作时,驱动活动板移动从而带动其上设置的活动拉杆在固定拉杆内滑移移动,此时,由于弹性锁定件与活动拉杆抵接配合,活动拉杆会带动弹性锁定件移动,从而带动型腔板一同运动,使得型腔板与固定板分离,实现注塑模具的一次开模工作;当弹性锁定件移动至与固定拉杆抵触时弹性锁定件缩回并与活动拉杆相脱离,此时,活动板继续移动并带动活动拉杆继续移动,实现活动板与型腔板的分离,从而实现模具的二次开模,完成整个模具的开模工作;本申请的注塑模具应用开模机构能够实现简易控制注塑模具开模顺序的目的,使得注塑模具的开模过程更加顺畅;并且通过驱动直接作用于注塑模具上,并未直接作用于产品上,从而能够保障产品的外观,本申请在实际生产中应用时能够提高开模效率和产品质量。

[0024] 在一个具体的可实施方案中,所述注塑模具还设有驱动件,所述驱动件驱动所述活动板移动。

[0025] 通过采用上述技术方案,利用驱动件的设计,可以实现对活动板的移动控制,实现对开模机构的控制,从而实现控制注塑模具的开合动作,确保注塑模具与开模机构在开模时能够按照既定的路径和速度进行运动,驱动件的设置有助于提高模具的自动化程度和生产效率,从而提高生产的稳定性和一致性。

[0026] 综上所述,本申请包括以下至少一种有益技术效果:

[0027] 1.本申请的开模机构结构设计简单,通过锁定座、锁定块、弹簧以及拉钩部的设计,可以在模具闭合时实现弹性锁定,通过锁定块与拉钩部的卡接配合来保持模具闭合状态;当需要开模时,活动拉杆的运动会导致锁定块脱离拉钩部,使得弹簧的作用下弹性锁定件缩回并与活动拉杆相脱离;从而使得本申请能够达到简易控制模具开模顺序的效果,使得模具的开模过程更加顺畅,提高开模效率和产品质量;

[0028] 2.本申请对拉钩部和锁定块抵接时的接触面宽度与锁定块伸出长度的比例范围进行限定,能够确保在闭合状态下拉钩部和锁定块的牢固锁定,并在需要时拉钩部和锁定块能够可靠脱离释放,从而提高模具操作的安全性和稳定性;

[0029] 3.本申请的注塑模具应用开模机构能够实现简易控制注塑模具开模顺序的目的,使得注塑模具的开模过程更加顺畅;并且通过驱动直接作用于注塑模具上,并未直接作用于产品上,从而能够保障产品的外观,本申请在实际生产中应用时能够提高开模效率和产品质量。

附图说明

[0030] 图1是本申请实施例中开模机构的结构示意图。

[0031] 图2是用于展示拉钩部与锁定块的剖视图。

[0032] 图3是用于展示止位斜面与配合斜面的剖视图。

[0033] 图4是用于展示安装孔的结构示意图。

[0034] 图5是本申请实施例中注塑模具的结构示意图。

[0035] 图6是用于展示注塑模具与开模机构的位置关系图。

[0036] 附图标记说明:1、开模机构;2、活动拉杆;21、拉钩部;211、复位斜面;3、弹性锁定件;31、锁定座;311、锁定槽;32、锁定块;321、配合斜面;33、弹簧;4、固定拉杆;41、止位斜面;42、滑槽;5、安装孔;6、注塑模具;61、活动板;62、型腔板;63、固定板。

具体实施方式

[0037] 以下结合附图1-6对本申请作进一步详细说明。

[0038] 请参照图1-4所示,本申请实施例公开一种开模机构,用于模具开模,开模机构1包括活动拉杆2、弹性锁定件3以及固定拉杆4,在本实施例中,固定拉杆4与活动拉杆2均竖直设置,弹性锁定件3水平设置,活动拉杆2在固定拉杆4内滑移,活动拉杆2与弹性锁定件3配合使用,固定拉杆4内设有滑槽42,活动拉杆2在滑槽42内滑移并与滑槽42的内壁抵触;滑槽42的设置有助于实现固定拉杆4与活动拉杆2之间的协调运动与约束关系,能够增加开模机构1的稳定性和可靠性,同时也能够提高其使用寿命和操作效率;

[0039] 模具闭合时弹性锁定件3与活动拉杆2卡接配合,模具开模时活动拉杆2带动弹性锁定件3移动,弹性锁定件3移动至与固定拉杆4抵触时弹性锁定件3缩回并与活动拉杆2相脱离,在本实施例中,活动拉杆2沿竖直方向移动,即沿图1中方向a上下移动,弹性锁定件3沿水平方向移动,即弹性锁定件3沿图1中方向b左右移动,活动拉杆2的移动方向与弹性锁定件3的移动方向垂直;

[0040] 在模具需要开模的过程中,驱动活动拉杆2在固定拉杆4内滑移,此时,由于弹性锁定件3与活动拉杆2卡接配合,活动拉杆2会带动弹性锁定件3移动,实现模具的一次开模,当弹性锁定件3移动至与固定拉杆4抵触时弹性锁定件3缩回并与活动拉杆2相脱离,此时,活动拉杆2继续移动,实现模具的二次开模,完成整个模具的开模工作;本申请的开模机构1结构设计简单,能够达到简易控制模具开模顺序的效果,使得模具的开模过程更加顺畅;并且本申请的开模机构1的驱动直接作用于模具上,并未直接作用于产品上,从而能够保障产品的外观,本申请在实际生产中应用时能够提高开模效率和产品质量。

[0041] 弹性锁定件3包括锁定座31以及设于锁定座31内的锁定块32与弹簧33,在本实施例中,锁定座31、弹簧33以及锁定块32均水平设置,锁定块32与弹簧33沿水平方向移动,锁定座31上设有锁定槽311,弹簧33与锁定块32设于锁定槽311内,锁定块32在锁定槽311内滑移并与锁定槽311的内壁抵触;从而能够确保锁定块32在运动过程中保持稳定,并能够有效地实现弹性锁定件3的锁定和释放的操作;

[0042] 活动拉杆2上设有拉钩部21,锁定块32伸出锁定座31并与拉钩部21卡接配合;参照图2,锁定块32伸出锁定座31的长度设为A,拉钩部21与锁定块32抵接时的接触面宽度设为B,B/A的范围为 $1/2-1$,在本实施例中,优选地,B/A的范围为 $1/2-3/4$;通过对拉钩部21和锁定块32抵接时的接触面宽度与锁定块32伸出长度的比例范围进行限定,能够确保在闭合状态下拉钩部21和锁定块32的牢固锁定,并在需要时拉钩部21和锁定块32能够可靠脱离释放,从而提高模具操作的安全性和稳定性;

[0043] 通过锁定座31、锁定块32、弹簧33以及拉钩部21的设计,可以在模具闭合时实现弹性锁定,通过锁定块32与拉钩部21的卡接配合来保持模具闭合状态;当需要开模时,活动拉杆2的运动会导致锁定块32脱离拉钩部21,使得弹簧33的作用下弹性锁定件3缩回并与活动拉杆2相脱离,从而完成模具的开启操作,这种设计能够在模具操作过程中提供稳固的锁定

和可靠的释放功能,从而能够实现简易控制模具开模顺序的目的。

[0044] 固定拉杆4上设有止位斜面41,锁定块32上设有配合斜面321,止位斜面41与配合斜面321抵接配合;工作时,当止位斜面41与配合斜面321抵接时,此时,锁定块32上的配合斜面321受到固定拉杆4上的止位斜面41的挤压,锁定块32和弹簧33受到固定拉杆4施加的压力,使得锁定块32缩回锁定槽311并与拉钩部21相脱离,从而使得锁定块32与拉钩部21相脱离,实现按顺序脱模的目的。

[0045] 拉钩部21设有复位斜面211,复位斜面211与配合斜面321抵接配合,在本实施例中,止位斜面41、配合斜面321、复位斜面211包括但不限于与水平方向呈 30° - 70° 锐角;工作时,当复位斜面211与配合斜面321斜面抵接时,锁定块32上的配合斜面321受到活动拉杆2上的复位斜面211的挤压,活动拉杆2会对锁定块32和弹簧33施加压力,导致锁定块32缩回,使得活动拉杆2能够继续移动,此时,当锁定块32上的挤压解除后,弹簧33推动锁定块32向活动拉杆2一侧移动,并使得锁定块32与活动拉杆2的拉钩部21再次卡接配合,从而实现活动拉杆2的复位操作,从而确保在脱模完成后开模机构1能够迅速恢复到初始状态,提高整体操作的效率和可靠性。

[0046] 活动拉杆2、固定拉杆4以及锁定座31上设有若干个安装孔5,在本实施例中,固定拉杆4上还设有通孔,通孔与活动拉杆2上的安装孔5一一对应连通设置,通孔供工作人员通过固定拉杆4对活动拉杆2的安装孔5进行安装螺栓;安装孔5的设置,可以方便地将活动拉杆2、固定拉杆4和锁定座31与其他部件或结构进行组装,从而构成完整的机械系统或装置,能够提高组装效率,同时也有助于保证各部件之间的稳固连接。

[0047] 请参照图5-6所示,本申请还提供一种注塑模具,包括如上述所述的开模机构1(开模机构1的具体结构请参照图1-4所示),本申请的注塑模具6应用上述的开模机构1能够实现简易控制注塑模具6开模顺序的目的,在本实施例中,注塑模具6上设有4个对称设置的开模机构1;

[0048] 注塑模具6包括活动板61、型腔板62以及固定板63,型腔板62设于活动板61与固定板63之间,在本实施例中,活动板61、型腔板62以及固定板63内共同开设有与产品形状一致的内腔;开模机构1设置在注塑模具6的外壁上,具体地,固定拉杆4设于固定板63上,活动拉杆2设于活动板61上并在固定拉杆4内滑动,弹性锁定件3设于型腔板62上并与活动拉杆2抵接配合,在本实施例中,固定拉杆4与固定板63之间、活动拉杆2与活动板61之间、弹性锁定件3的锁定座31与型腔板62之间均通过螺栓连接固定,螺栓穿过开模机构1上的安装孔5再与注塑模具6连接固定,在本实施例中,弹性锁定件3的弹簧33远离锁定块32的一端固定在注塑模具6的型腔板62上;

[0049] 注塑模具6还设有驱动件,在本实施例中,驱动件驱动活动板61沿竖直方向上下移动,驱动件穿过固定板63、型腔板62再固定于活动板61;驱动件可以实现对活动板61的移动控制,实现对开模机构1的控制,从而实现控制注塑模具6的开合动作,确保注塑模具6与开模机构1在开模时能够按照既定的路径和速度进行运动,驱动件的设置有助于提高模具的自动化程度和生产效率,从而提高生产的稳定性和一致性;

[0050] 工作时,驱动件驱动活动板61移动从而带动其上设置的活动拉杆2在固定拉杆4内滑动移动,此时,由于弹性锁定件3的锁定块32与活动拉杆2的拉钩部21卡接配合,拉钩部21会带动锁定块32移动,从而带动型腔板62一同运动,使得型腔板62与固定板63分离,实现注

塑模具6的一次开模工作;当弹性锁定件3的锁定块32移动至与固定拉杆4抵触时,此时,锁定块32上的配合斜面321受到固定拉杆4上的止位斜面41的挤压,锁定块32缩回并与活动拉杆2相脱离,此时,驱动件驱动活动板61继续移动,实现活动板61与型腔板62的分离,从而实现模具的二次开模,完成整个模具的开模工作。

[0051] 本申请实施例的实施原理为:本申请的开模机构1结构简单,能够达到简易控制模具开模顺序的效果,使得注塑模具6的开模过程更加顺畅;并且本申请的开模机构1的驱动直接作用于注塑模具6上,并未直接作用于产品上,从而能够保障产品的外观;

[0052] 工作前,先将开模机构1安装在注塑模具6上,具体地,将锁定座31与型腔板62通过螺栓安装固定,将弹簧33固定在型腔板62上,再将固定拉杆4与固定板63通过螺栓固定,最后将活动拉杆2沿固定拉杆4的滑槽42插入,再通过固定拉杆4上的通孔进行对活动拉杆2与活动板61安装螺栓固定,完成开模机构1的安装;

[0053] 工作时,驱动件驱动活动板61向上移动从而带动其上设置的活动拉杆2在固定拉杆4内向上滑动,此时,由于弹性锁定件3的锁定块32与活动拉杆2的拉钩部21卡接配合,拉钩部21会带动锁定块32移动,从而带动型腔板62一同运动,使得型腔板62与固定板63分离,实现注塑模具6的一次开模工作;当弹性锁定件3的锁定块32移动至与固定拉杆4抵触时,此时,锁定块32上的配合斜面321受到固定拉杆4上的止位斜面41的挤压,锁定块32缩回并与活动拉杆2相脱离,此时,驱动件驱动活动板61继续移动,实现活动板61与型腔板62的分离,从而实现模具的二次开模,完成整个模具的开模工作;

[0054] 在需要完成开模后,需要将模具组装至原始闭合状态,此时,驱动件驱动活动板61向下移动带动活动拉杆2一同移动,当活动拉杆2上的复位斜面211遇到锁定块32上的配合斜面321时,复位斜面211会挤压配合斜面321,锁定块32缩回且弹簧33受到压缩蓄力,从而使得活动拉杆2能够继续移动,当锁定块32上的挤压解除,弹簧33会推动锁定块32弹出,锁定块32会与活动拉杆2的拉钩部21卡接配合,此时活动板61与型腔板62闭合,驱动件继续驱动活动板61移动,此时,活动拉杆2会卡持锁定块32一同移动,即活动板61会带动型腔板62一同移动,实现型腔板62与固定板63的闭合,完成注塑模具6的复位工作。

[0055] 以上均为本申请的较佳实施例,并非依此限制本申请的保护范围,故:凡依本申请的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本申请的保护范围之内。

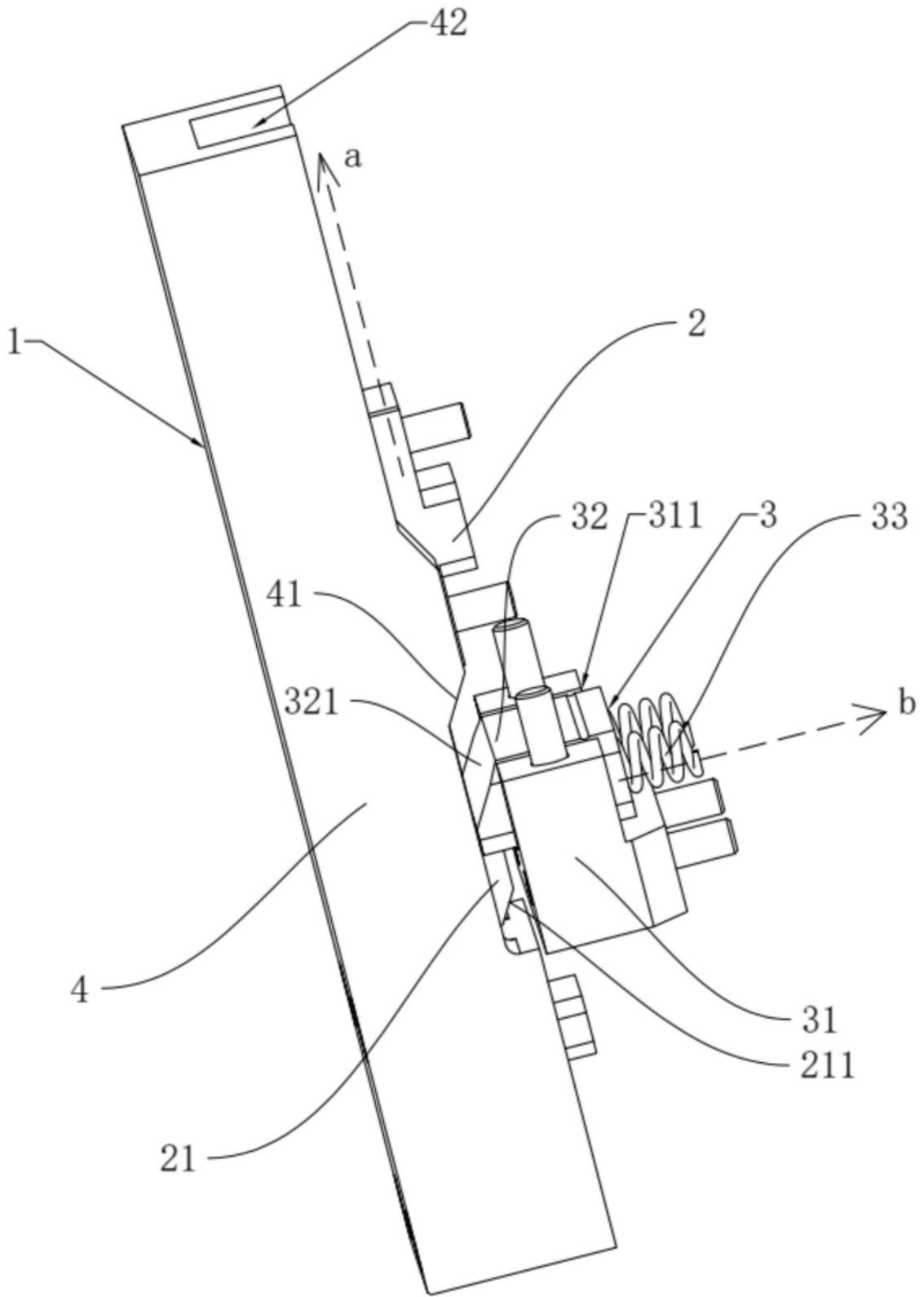


图1

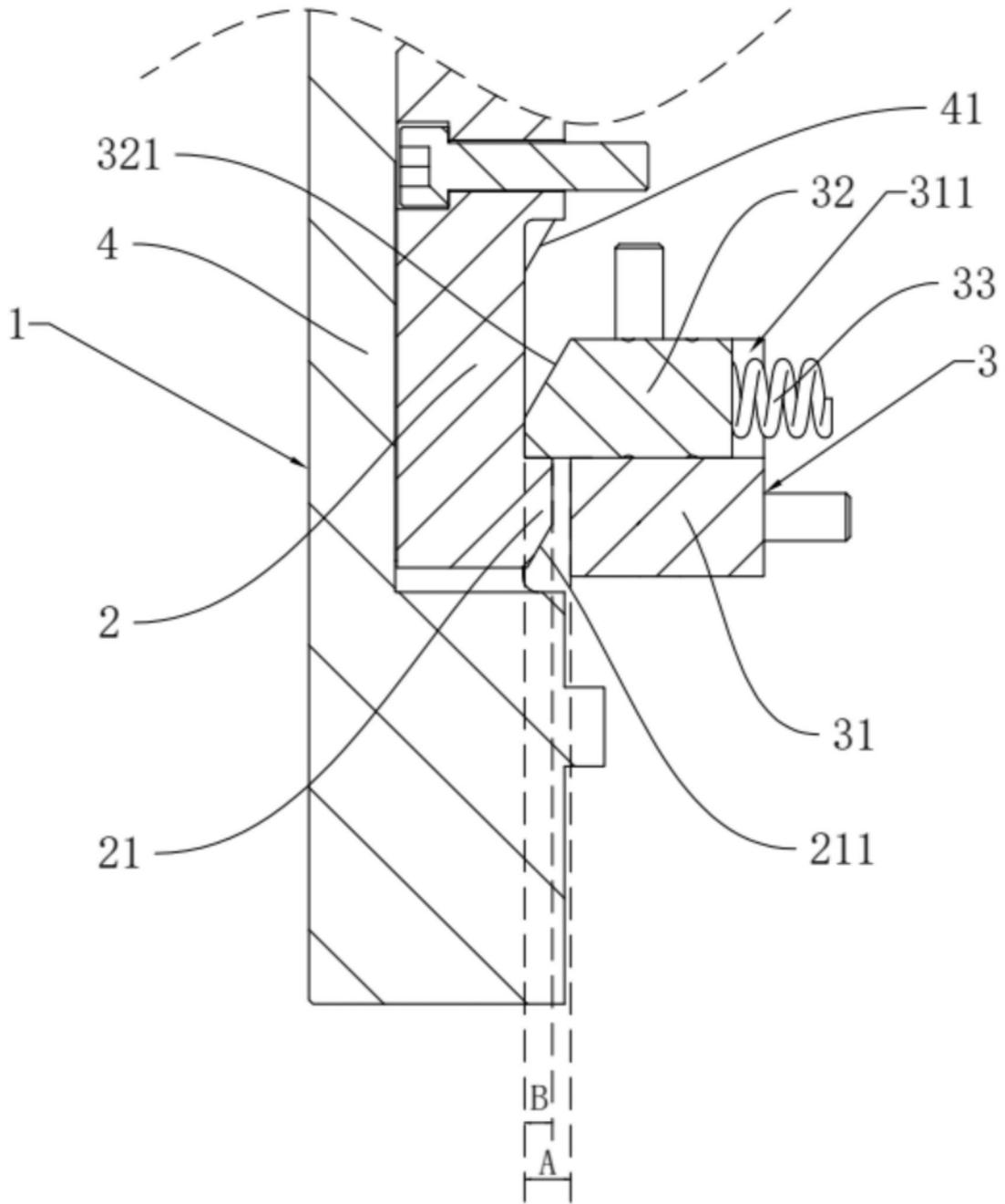


图2

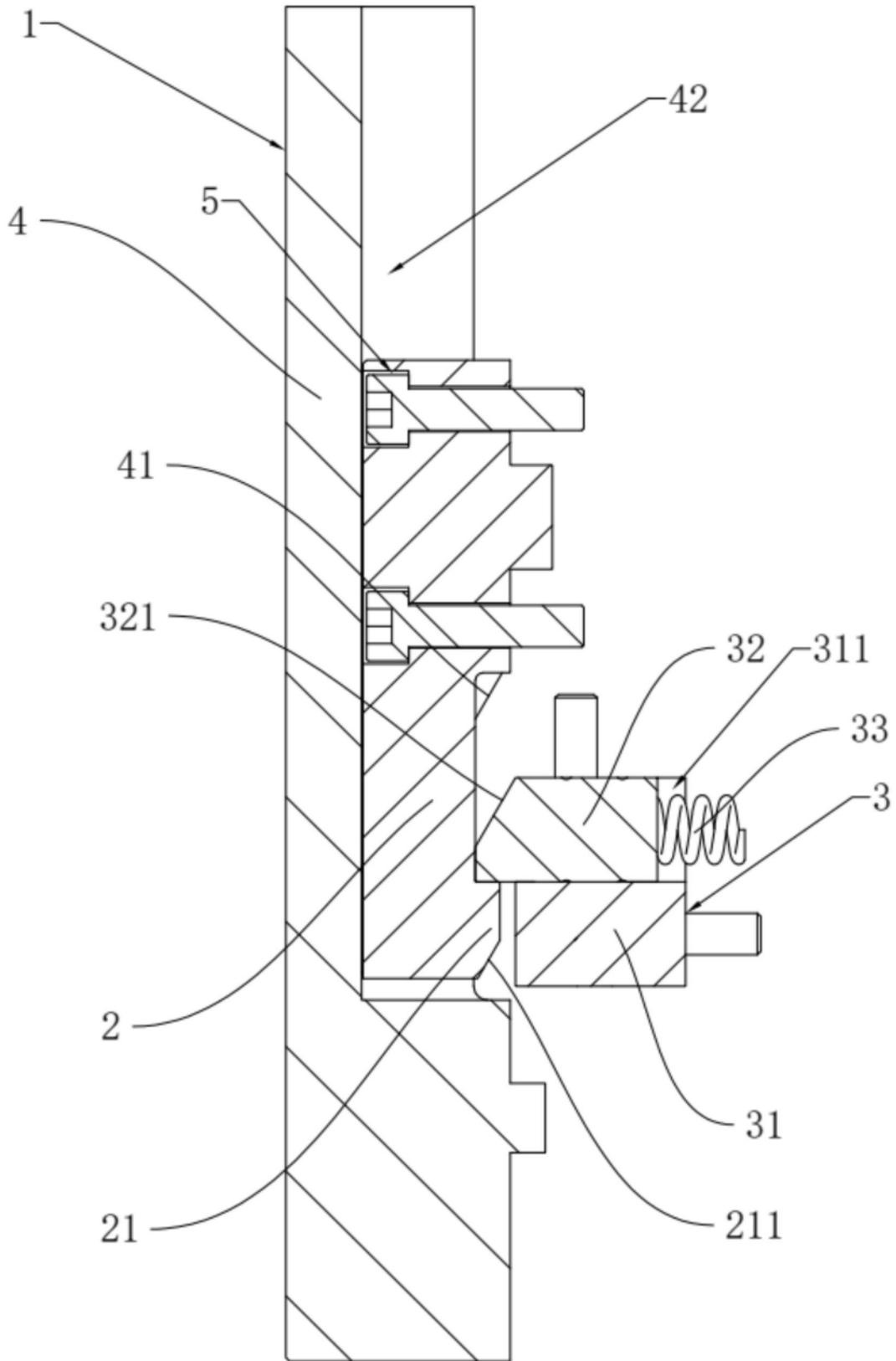


图3

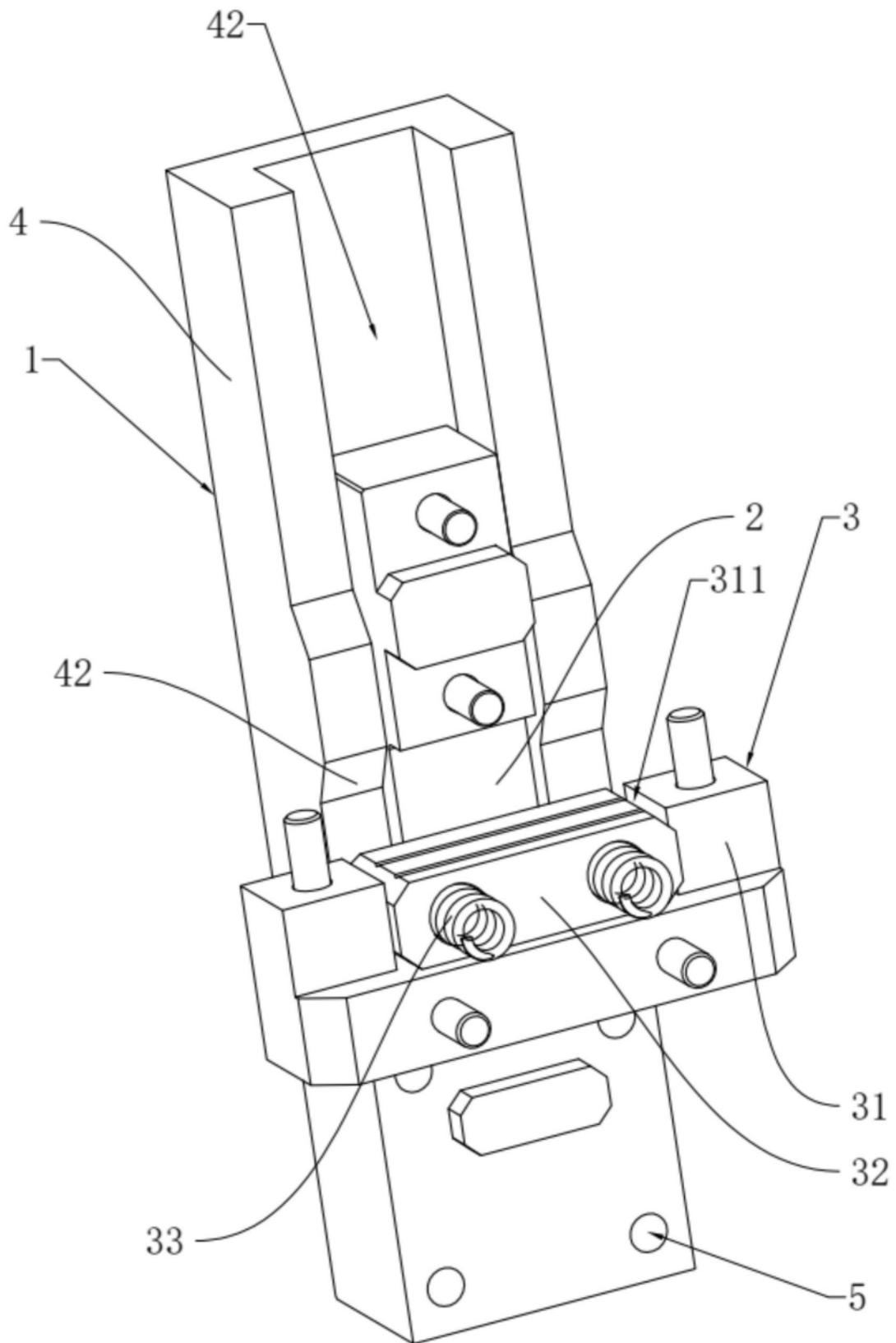


图4

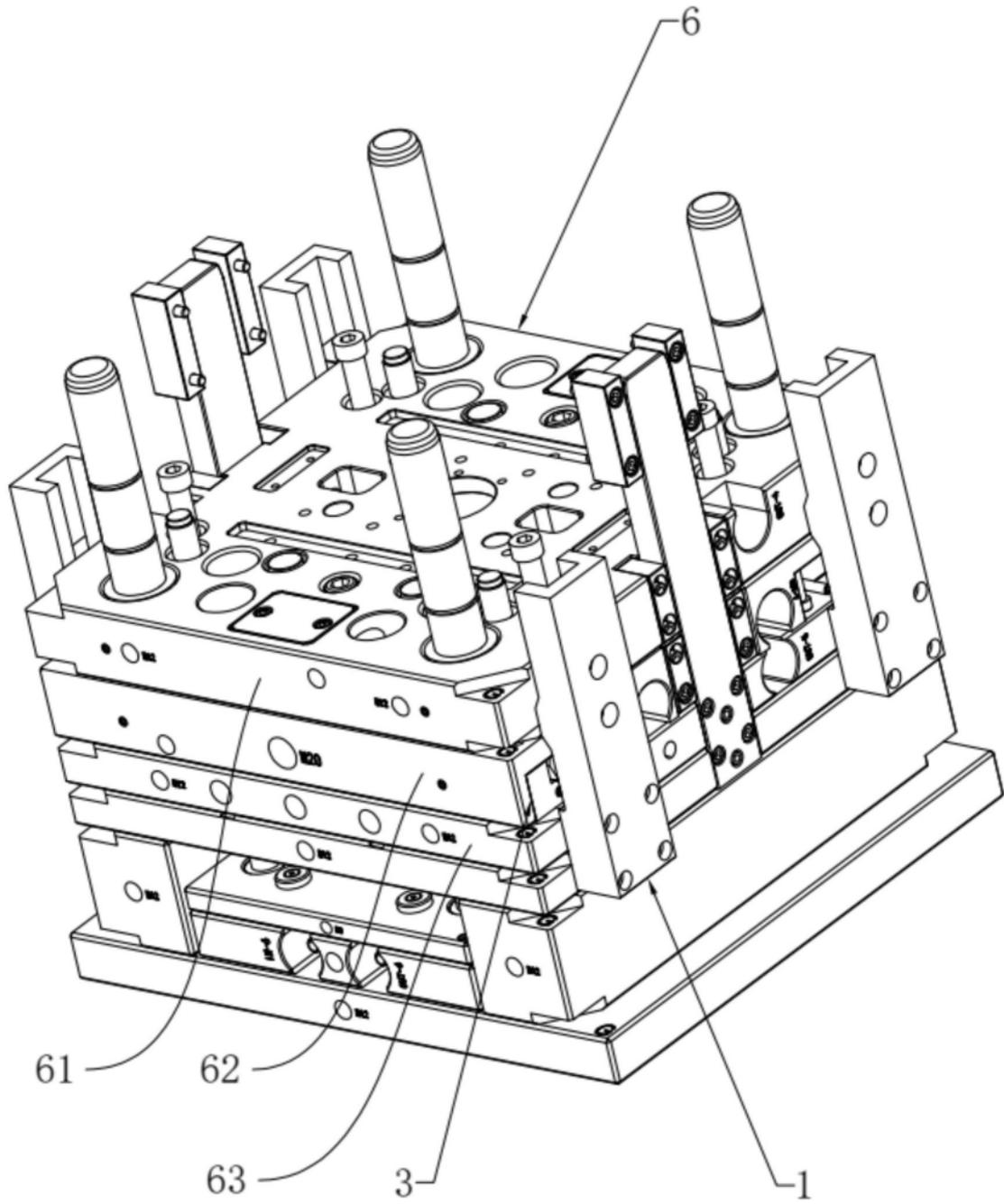


图5

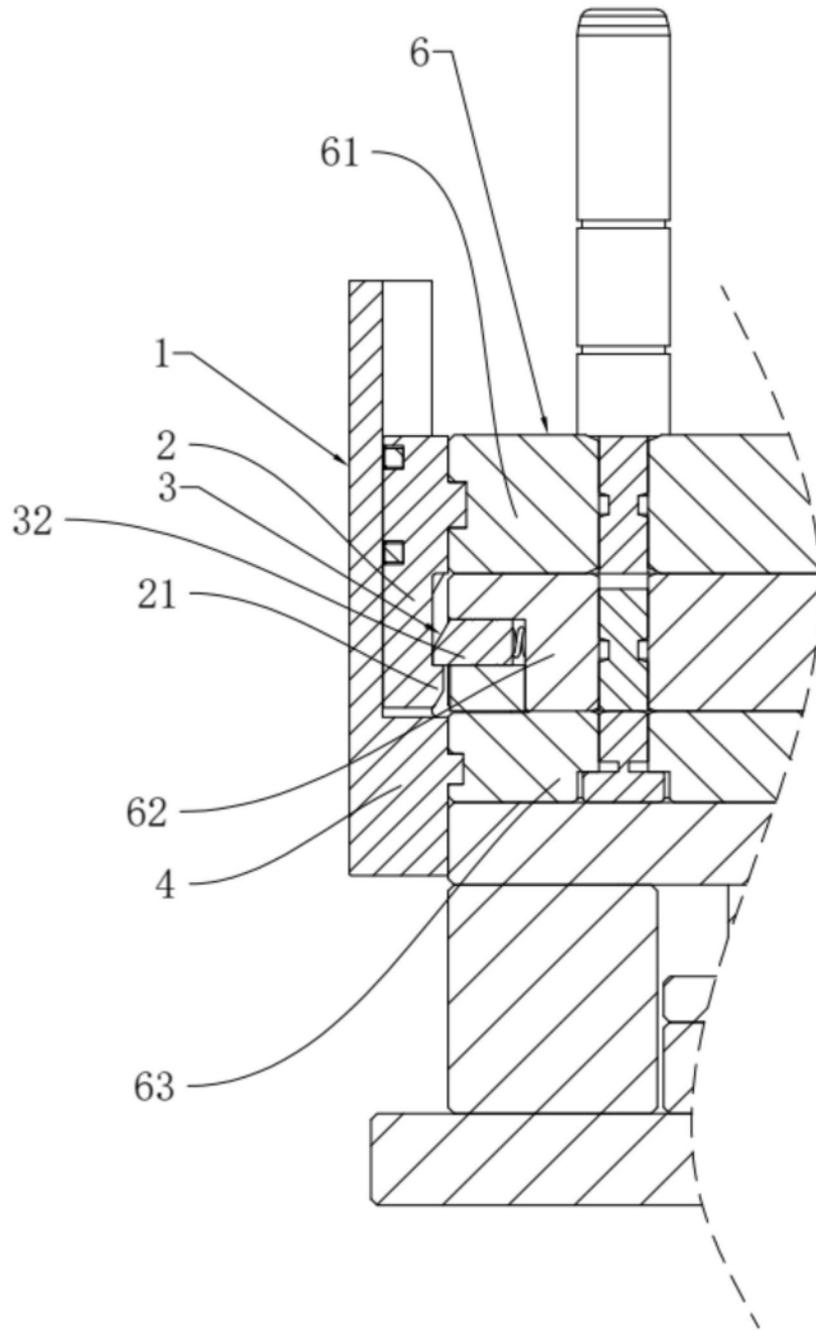


图6