



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205097480 U

(45) 授权公告日 2016. 03. 23

(21) 申请号 201520889233. 1

(22) 申请日 2015. 11. 10

(73) 专利权人 苏州宇鑫精密模具有限公司

地址 215011 江苏省苏州市高新技术产业开发区永安路 118 号

(72) 发明人 胡爱明 廖南方

(74) 专利代理机构 苏州广正知识产权代理有限公司 32234

代理人 孙德荣

(51) Int. Cl.

B29C 45/40(2006. 01)

B29C 45/26(2006. 01)

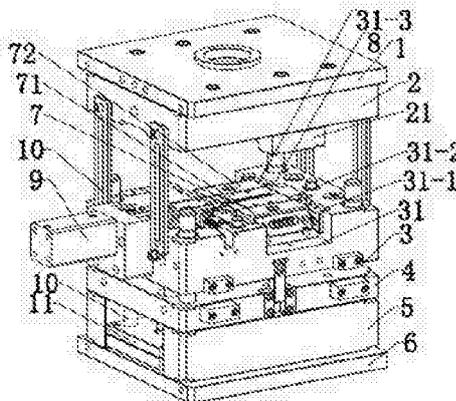
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种钉仓倒扣强脱模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种钉仓倒扣强脱模,包括从上到下依次设置的上固定板、上模板、下模板、托板、模脚及下固定板,所述上模板底平面前端及后端分别设有定位块,所述下模板上平面左端设有一竖向凹型槽,所述竖向凹型槽中间嵌有一滑块,所述滑块中心设有一横向型芯,所述下模板左端面设置有油缸,所述油缸与型芯相连接,所述上模板左端面及右端面分别设有拉杆,并且左端面拉杆底部与下模板左端面连接,右端面拉杆底部与下模板右端面连接。通过上述方式,本实用新型所述的钉仓倒扣强脱模,能够解决因为狭窄空间内倒扣无法脱模的问题,保证产品不会变形,破坏,尺寸稳定,即简化了模具结构,提高了生产良率,又节约了成型成本。



1. 一种钉仓倒扣强脱模,包括从上到下依次设置的上固定板、上模板、下模板、托板、模脚及下固定板,其特征在于,所述上模板底平面前端及后端分别设有定位块,所述下模板上平面左端设有一竖向凹型槽,所述竖向凹型槽中间嵌有一滑块,所述滑块中心设有一横向型芯,所述下模板左端面设置有油缸,所述油缸与型芯相连接,所述上模板左端面及右端面分别设有拉杆,并且左端面拉杆底部与下模板左端面连接,右端面拉杆底部与下模板右端面连接。

2. 根据权利要求1所述的钉仓倒扣强脱模,其特征在于,所述竖向凹槽内部侧壁从前端面到后端面设有依次连接的第一凹进面、凸出面及第二凹进面。

3. 根据权利要求1所述的钉仓倒扣强脱模,其特征在于,所述滑块由前滑块体与后滑块体组成,并且前滑块体左右两侧与第一凹进面相贴,后滑块体与第二凹进面相贴。

一种钉仓倒扣强脱模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具,特别是涉及一种钉仓倒扣强脱模。

背景技术

[0002] 钉仓是医用缝合器上的一类常用产品,现有钉仓一般采用聚碳酸酯,经过注塑挤压制作而成,而聚碳酸酯俗称防弹胶,具有机械强度高、抗扭曲、抗冲击、不易染色、外观光滑的特点。而钉仓产品在结构上有倒扣的情况下很难使用强脱的方式脱模,否则会导致产品变形,破裂,翘曲等品质缺陷。

实用新型内容

[0003] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种钉仓倒扣强脱模,先退出两侧滑块,再中间后模强脱注塑模具,改善加工和注塑,能够解决因为狭窄空间内倒扣无法脱模的问题,保证产品不会变形,破坏,尺寸稳定,即简化了模具结构,提高了生产良率,又节约了成型成本。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的一个技术方案是:提供一种钉仓倒扣强脱模,包括从上到下依次设置的上固定板、上模板、下模板、托板、模脚及下固定板,所述上模板底平面前端及后端分别设有定位块,所述下模板上平面左端设有一竖向凹型槽,所述竖向凹型槽中间嵌有一滑块,所述滑块中心设有一横向型芯,所述下模板左端面设置有油缸,所述油缸与型芯相连接,所述上模板左端面及右端面分别设有拉杆,并且左端面拉杆底部与下模板左端面连接,右端面拉杆底部与下模板右端面连接。

[0005] 在本实用新型一个较佳实例中,所述竖向凹槽内部侧壁从前端面到后端面设有依次连接的第一凹进面、凸出面及第二凹进面。

[0006] 在本实用新型一个较佳实例中,所述滑块由前滑块体与后滑块体组成,并且前滑块体左右两侧与第一凹进面相贴,后滑块体与第二凹进面相贴。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型一种钉仓倒扣强脱模,先退出两侧滑块,再中间后模强脱注塑模具,改善加工和注塑,能够解决因为狭窄空间内倒扣无法脱模的问题,保证产品不会变形,破坏,尺寸稳定,即简化了模具结构,提高了生产良率,又节约了成型成本。

附图说明

[0008] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案,下面将对实施例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的前提下,还可以根据这些附图获得其它的附图,其中:

[0009] 图1是本实用新型一种钉仓倒扣强脱模一较佳实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 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,所描述的实施例仅是本实用新型的一部分实施例,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它实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0011] 请参阅图1,本实用新型实施例提供如下技术方案。

[0012] 一种钉仓倒扣强脱模,包括从上到下依次设置的上固定板1、上模板2、下模板3、托板4、模脚5及下固定板6,所述上模板2底平面前端及后端分别设有定位块21,所述下模板3上平面左端设有一竖向凹型槽31,所述竖向凹型槽31中间嵌有一滑块7,所述滑块7中心设有一横向型芯8,所述下模板3左端面设置有油缸9,所述油缸9与型芯8相连接,所述上模板2左端面及右端面分别设有拉杆10,并且左端面拉杆10底部与下模板3左端面连接,右端面拉杆10底部与下模板右端面连接。

[0013] 上述中,所述定位块21与滑块7两端面相配合,上模板2与下模板3压制在一起时,定位块21将滑块7固定柱。

[0014] 所述竖向凹槽31内部侧壁从前端面到后端面设有依次连接的第一凹进面31-1、凸出面31-2及第二凹进面31-3。

[0015] 所述滑块7由前滑块体71与后滑块体72组成,并且前滑块体71左右两侧与第一凹进面31-1相贴,后滑块体72与第二凹进面31-3相贴。

[0016] 上述中,从端部进胶可以减少弯曲变形,所以用大水口转侧浇口从一端进胶(图中未示出)。钉仓的倒扣至少四处,最长的倒扣有60mm长,须采用油缸9从端部抽型芯8,左右侧面的倒扣有1mm,各用前滑块体71与后滑块体72抽芯。分模时首先油缸9打开60mm,从端部将钉仓倒扣一脱出;然后上模板2,下模板3打开,在斜梢的作用下带动两侧前滑块体71与后滑块体72脱开,从而将倒扣二,倒扣三脱出;上模板2,下模板3打开一定距离后,固定在上模板板上的拉杆10拉住下模板3,使其与托板4分离,固定在下模板3上的推板将产品顶出,从而将倒扣四强制脱出,最后顶针板11前进,针顶12将产品顶出后模腔,产品从上模板2内部落下。

[0017] 本实用新型的有益效果是:本实用新型一种钉仓倒扣强脱模,先退出两侧滑块,再中间后模强脱注塑模具,改善加工和注塑,能够解决因为狭窄空间内倒扣无法脱模的问题,保证产品不会变形,破坏,尺寸稳定,即简化了模具结构,提高了生产良率,又节约了成型成本。

[0018] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其它相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

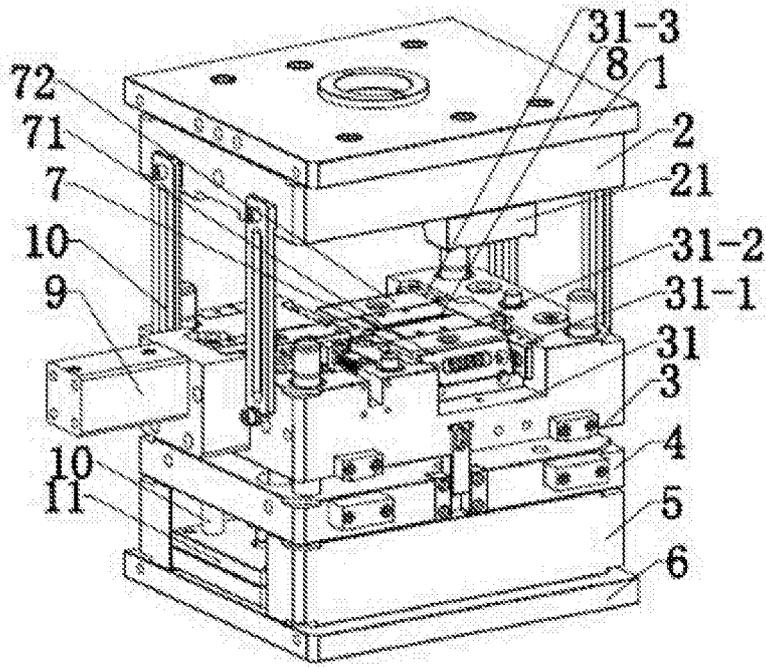


图1