



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102814951 B

(45) 授权公告日 2014. 10. 15

(21) 申请号 201210334180. 8

JP 特开平 5-261755 A, 1993. 10. 12, 全文.

(22) 申请日 2012. 09. 12

JP 特开平 9-38990 A, 1997. 02. 10, 全文.

(73) 专利权人 晟扬精密模具(昆山)有限公司

审查员 宋永杰

地址 215332 江苏省苏州市昆山市花桥镇蓬
青路 98 号

(72) 发明人 陈宗慧 黄小兵 杨振

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限
公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B29C 45/40 (2006. 01)

(56) 对比文件

CN 202781725 U, 2013. 03. 13, 权利要求
1-3.

CN 101890790 A, 2010. 11. 24, 全文.

CN 102133790 A, 2011. 07. 27, 全文.

CN 202200490 U, 2012. 04. 25, 全文.

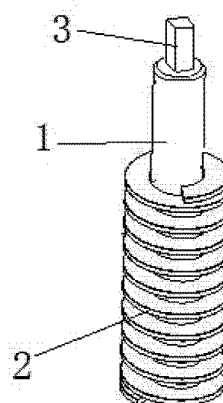
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种注塑模具顶出桩

(57) 摘要

本发明公开了一种注塑模具顶出桩, 包括圆柱形顶(1) 和嵌套在圆顶(1) 外侧的回位弹簧(2), 所述圆柱形顶(1) 设有方形空腔(4), 所述空腔(4) 内嵌有方柱形顶(3), 所述方柱形顶(3) 边长比空腔(4) 的边长小 0. 5-0. 8mm, 所述方柱形顶(3) 底部与空腔(4) 的底部紧贴。本发明的注塑模具顶出桩, 将圆柱形顶内设置方形空腔, 在需要使用方柱形顶时, 只需将特定高度的方柱形顶插入空腔中, 形成的顶出桩符合产品的顶出要求, 即可使用, 操作方便, 提高生产效率。



1. 一种注塑模具顶出桩,包括圆柱形顶(1)和嵌套在圆顶(1)外侧的回位弹簧(2),其特征在于:所述圆柱形顶(1)设有方形空腔(4),所述空腔(4)内嵌有方柱形顶(3),所述方柱形顶(3)边长比空腔(4)的边长小0.5-0.8mm,所述方柱形顶(3)底部与空腔(4)的底部紧贴。

2. 根据权利要求1所述的一种注塑模具顶出桩,其特征在于:所述空腔(4)的深度为圆柱形顶(1)高度的三分之一,所述方柱形顶(3)的高度为空腔(4)深度的两倍。

3. 根据权利要求1所述的一种注塑模具顶出桩,其特征在于:所述空腔(4)的边长与圆柱形顶(1)半径相等。

一种注塑模具顶出桩

技术领域

[0001] 本发明涉及注塑模具技术领域，具体涉及一种注塑模具顶出桩。

背景技术

[0002] 顶出机构是用于将注塑成型的产品脱离公、母模仁，为了保证产品能够顺利的脱离公、母模仁，不留下毛边等，针对不同的顶出部位，需要不同形状的顶出桩，常用的顶出桩为用于顶出注塑均匀产品的圆柱形顶和用于顶出注塑不均匀产品的方柱形顶，在使用顶出机构时，针对产品的注塑形状，为了提高顶出效果，需要临时更换顶出桩，由于一个顶出机构的顶出桩较多，拆卸费时费力，降低生产效率。

发明内容

[0003] 本发明的目的是克服现有技术中的不足，提供了一种注塑模具顶出桩，将圆柱形顶内设置方形空腔，在需要使用方柱形顶时，只需将特定高度的方柱形顶插入空腔中，即可使用，操作方便，提高生产效率。

[0004] 为了达到上述目的，本发明所采用的技术方案是：

[0005] 一种注塑模具顶出桩，包括圆柱形顶和嵌套在圆柱形顶外侧的回位弹簧，其特征在于：所述圆柱形顶设有方形空腔，所述空腔内嵌有方柱形顶，所述方柱形顶边长比空腔的边长小 0.5-0.8mm，所述方柱形顶底部与空腔的底部紧贴。

[0006] 前述的一种注塑模具顶出桩，其特征在于：所述空腔的深度为圆柱形顶高度的三分之一，所述方柱形顶的高度为空腔深度的两倍。

[0007] 前述的一种注塑模具顶出桩，其特征在于：所述空腔的边长与圆柱形顶半径相等。

[0008] 本发明的有益效果是：本发明的注塑模具顶出桩，将圆柱形顶内设置方形空腔，在需要使用方柱形顶时，只需将特定高度的方柱形顶插入空腔中，形成的顶出桩符合产品的顶出要求，即可使用，操作方便，提高生产效率。

附图说明

[0009] 图 1 是本发明的注塑模具顶出桩的结构示意图。

[0010] 图 2 是本发明的注塑模具顶出桩插入方柱形顶后的结构示意图。

[0011] 附图中标记的含义如下：

[0012] 1：圆柱形顶；2：回位弹簧；3：方柱形顶；4：空腔。

具体实施方式

[0013] 下面将结合说明书附图，对本发明作进一步的说明。

[0014] 如图 1 所示，一种注塑模具顶出桩，包括圆柱形顶 1 和嵌套在圆顶 1 外侧的回位弹簧 2，圆柱形顶 1 设有方形空腔 4，空腔 4 内可以嵌装方柱形顶 3，方柱形顶 3 边长比空腔 4 的边长小 0.5-0.8mm，优选 0.5mm 这样贴合更为紧密，防止方柱形顶 3 在空腔 4 中晃动，方柱

形顶 3 底部与空腔 4 的底部紧贴,,空腔 4 的边长与圆柱形顶 1 半径相等,空腔 4 的深度为圆柱形顶 1 高度的三分之一,根据待脱模产品的要求,这里一个实施例为方柱形顶 3 的高度为空腔 4 深度的两倍,符合顶出注塑不均匀产品的脱模要求,柱形顶 3 的高度不限制,根据实际需要,操作方便,提高生产效率。

[0015] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征及优点。本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界。

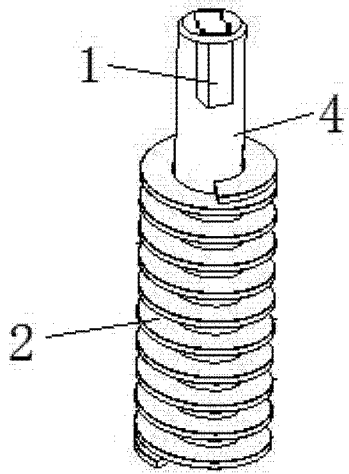


图 1

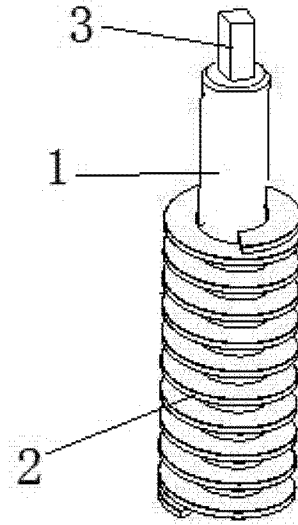


图 2