



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202742628 U

(45) 授权公告日 2013. 02. 20

(21) 申请号 201220452311. 8

(22) 申请日 2012. 09. 07

(73) 专利权人 台州市凯华塑业有限公司

地址 317100 浙江省台州市三门县沿赤 ( 浙江三门沿海工业城 )

(72) 发明人 梁正华

(74) 专利代理机构 台州市南方商标专利事务所

( 普通合伙 ) 33225

代理人 白家驹

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

B29C 45/40 (2006. 01)

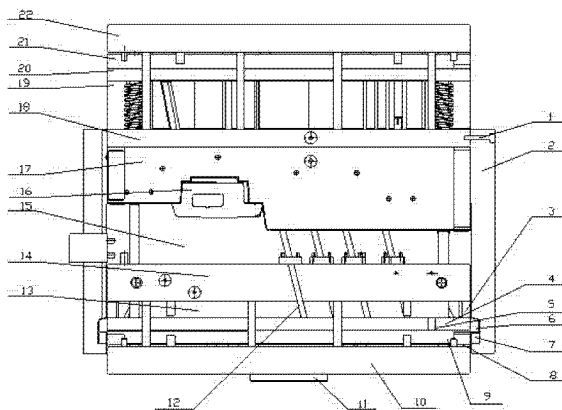
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

具顶出机构的塑料注射模具装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种具顶出机构的塑料注射模具装置,包括模具定模部、模具动模部,模具定模部包括定模模脚,定模模脚的顶部固定设置有流道板;定模模脚的底部通过定模顶杆固定板固定连接定模顶板;模具动模部包括动模模脚,动模模脚的底部通过动模支承板连接型芯;动模支承板连接拉板;流道板上固定设置有滑槽,滑槽内活动设置有滑块;滑块固定连接拉板;定模顶杆固定板连接正压条和侧压条,正压条与侧压条形成一导轨,滑块与该导轨相配合,滑块能够带动定模顶杆固定板沿导轨滑动。本实用新型在定模部与动模部之间设置有一套顶出机构,能够保证塑料制品顺利地与型腔脱离,留在型芯上。



1. 一种具顶出机构的塑料注射模具装置,其特征在于:包括模具定模部、模具动模部,模具动模部设置于模具定模部的上方,模具动模部与模具定模部之间形成型腔(15);

模具定模部包括定模模脚(13),定模模脚(13)的顶部固定设置有流道板(14);定模模脚(13)的底部通过定模顶杆固定板(8)固定连接定模顶板(9);定模顶板(9)固定连接下模座板(10);

模具动模部包括动模模脚(19),动模模脚(19)的底部通过动模支承板(18)连接型芯(17);塑料制品(16)容置于型芯(17)内;动模模脚(19)的顶部通过动模顶杆固定板(20)连接动模顶板(21);动模顶板(21)固定连接上模座板(22);

型芯(17)的底部连接多根斜顶杆(12)的顶端,多根斜顶杆(12)穿过流道板(14)、定模模脚(13),多根斜顶杆(12)的底端分别固定连接定模顶杆固定板(8);

动模支承板(18)连接拉板(2);流道板(14)上固定设置有滑槽(3),滑槽(3)内活动设置有滑块(4);滑块(4)固定连接拉板(2);定模顶杆固定板(8)连接正压条(5)和侧压条(6),正压条(5)与侧压条(6)形成一导轨,滑块(4)与该导轨相配合,滑块(4)能够带动定模顶杆固定板(8)沿导轨滑动。

2. 根据权利要求1所述的具顶出机构的塑料注射模具装置,其特征在于:所述下模座板(10)的底部设置有定位圈(11)。

3. 根据权利要求1所述的具顶出机构的塑料注射模具装置,其特征在于:所述拉板(2)上固定设置有耐磨块(7)。

## 具顶出机构的塑料注射模具装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种塑料模具,具体涉及一种具顶出机构的塑料注射模具装置。

### 背景技术

[0002] 现有的注塑模具,其顶出部分一般设置于动模处,而动模处是固定在注射机的动模板上,故注射机的顶出装置也在动模板上。由于模具的定模部分是固定在注射机的定模板上,注射塑料件在注射成型后,正反面都很容易留在模具上,不容易脱离。

### 发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种具顶出机构的塑料注射模具装置,它可以使注射塑料件与模具型腔脱离,留在型芯上。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型具顶出机构的塑料注射模具装置的技术解决方案为:

[0005] 包括模具定模部、模具动模部,模具动模部设置于模具定模部的上方,模具动模部与模具定模部之间形成型腔 15;模具定模部包括定模模脚 13,定模模脚 13 的顶部固定设置有流道板 14;定模模脚 13 的底部通过定模顶杆固定板 8 固定连接定模顶板 9;定模顶板 9 固定连接下模座板 10;模具动模部包括动模模脚 19,动模模脚 19 的底部通过动模支承板 18 连接型芯 17;塑料制品 16 容置于型芯 17 内;动模模脚 19 的顶部通过动模顶杆固定板 20 连接动模顶板 21;动模顶板 21 固定连接上模座板 22;型芯 17 的底部连接多根斜顶杆 12 的顶端,多根斜顶杆 12 穿过流道板 14、定模模脚 13,多根斜顶杆 12 的底端分别固定连接定模顶杆固定板 8;动模支承板 18 连接拉板 2;流道板 14 上固定设置有滑槽 3,滑槽 3 内活动设置有滑块 4;滑块 4 固定连接拉板 2;定模顶杆固定板 8 连接正压条 5 和侧压条 6,正压条 5 与侧压条 6 形成一导轨,滑块 4 与该导轨相配合,滑块 4 能够带动定模顶杆固定板 8 沿导轨滑动。

[0006] 所述下模座板 10 的底部设置有定位圈 11。

[0007] 所述拉板 2 上固定设置有耐磨块 7。

[0008] 本实用新型可以达到的技术效果是:

[0009] 本实用新型在定模部与动模部之间设置有一套顶出机构,能够保证塑料制品顺利地与型腔脱离,留在型芯上。

### 附图说明

[0010] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明:

[0011] 图 1 是本实用新型具顶出机构的塑料注射模具装置的示意图;

[0012] 图 2 是本实用新型的顶出机构的示意图。

[0013] 图中附图标记说明:

[0014] 1 为螺丝, 2 为拉板,

[0015]	3 为滑块，	4 为滑槽，
[0016]	5 为正压条，	6 为侧压条，
[0017]	7 为耐磨块，	8 为定模顶杆固定板，
[0018]	9 为定模顶板，	10 为下模座板，
[0019]	11 为定位圈，	12 为斜顶杆，
[0020]	13 为定模模脚，	14 为流道板，
[0021]	15 为型腔，	16 为塑料制品，
[0022]	17 为型芯，	18 为动模支承板，
[0023]	19 为动模模脚，	20 为动模顶杆固定板，
[0024]	21 为动模顶板，	22 为上模座板。

### 具体实施方式

[0025] 如图 1 所示,本实用新型具顶出机构的塑料注射模具装置,包括模具定模部、模具动模部,模具动模部设置于模具定模部的上方,模具动模部与模具定模部之间形成型腔 15;

[0026] 模具定模部包括定模模脚 13,定模模脚 13 的顶部固定设置有流道板 14;定模模脚 13 的底部通过定模顶杆固定板 8 固定连接定模顶板 9;定模顶板 9 固定连接下模座板 10;下模座板 10 的底部设置有定位圈 11;

[0027] 模具动模部包括动模模脚 19,动模模脚 19 的底部通过动模支承板 18 连接型芯 17;塑料制品 16 容置于型芯 17 内;动模模脚 19 的顶部通过动模顶杆固定板 20 连接动模顶板 21;动模顶板 21 固定连接上模座板 22;

[0028] 型芯 17 的底部连接多根斜顶杆 12 的顶端,多根斜顶杆 12 穿过流道板 14、定模模脚 13 后,多根斜顶杆 12 的底端分别固定连接定模顶杆固定板 8;

[0029] 动模支承板 18 的一端通过螺丝 1 固定连接拉板 2;如图 2 所示,拉板 2 上固定设置有耐磨块 7;

[0030] 流道板 14 上固定设置有滑槽 3,滑槽 3 内活动设置有滑块 4;滑块 4 固定连接拉板 2;

[0031] 定模顶杆固定板 8 连接正压条 5 和侧压条 6,正压条 5 与侧压条 6 形成一工字导轨,滑块 4 与该工字导轨相配合,滑块 4 能够带动定模顶杆固定板 8 沿工字导轨滑动。

[0032] 本实用新型的工作原理如下:

[0033] 将模具定模部、模具动模部分别安装到注射机的动模板和定模板上,合模后实施注射,最后开模;开模时通过模具动模部带动拉板 2 运动,拉板 2 带动其上的耐磨块 7 及滑块 4 沿着滑槽 3 滑动,滑块 4 带动定模顶杆固定板 8 推动斜顶杆 12 运动,斜顶杆 12 推动塑料制品 16 顶出,使塑料制品 16 停留在型芯 17 上,然后通过注射机顶出装置推动动模顶板 21 实现塑料制品 16 的顺利脱模。

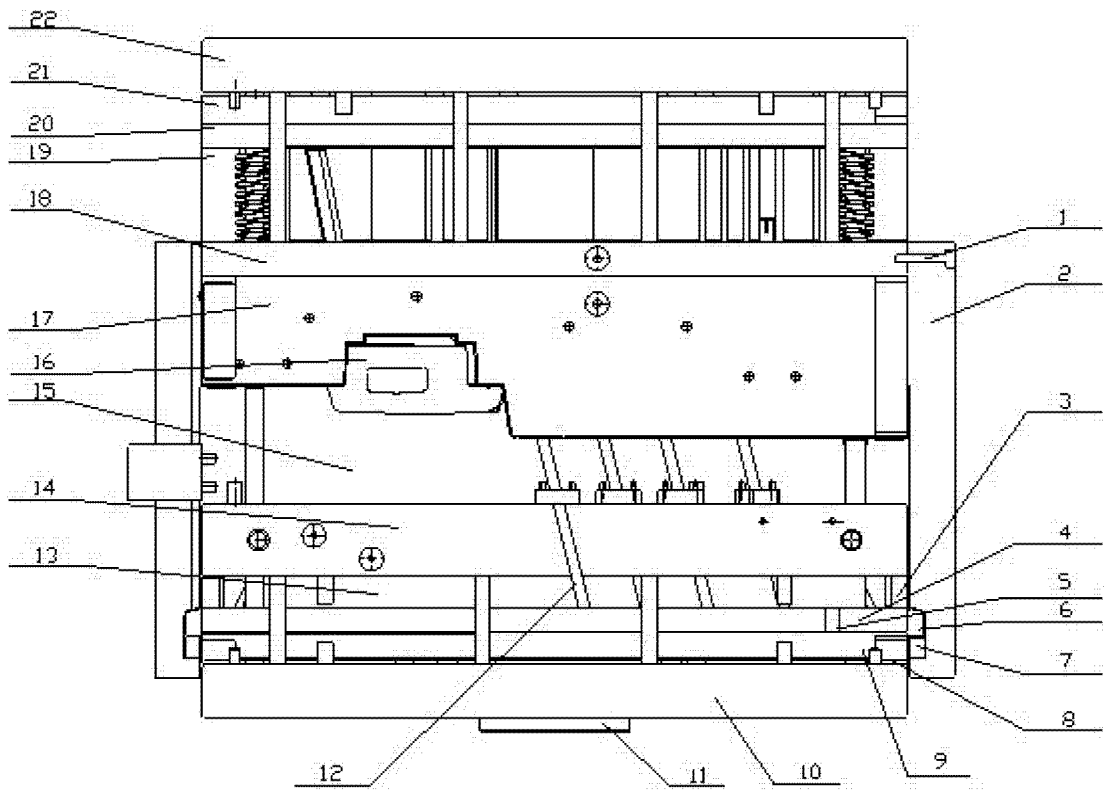


图 1

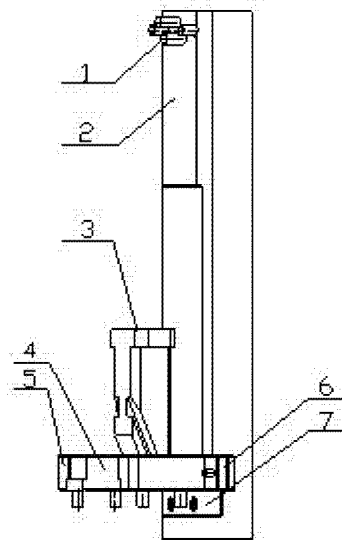


图 2