



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206926188 U

(45)授权公告日 2018.01.26

(21)申请号 201720483284.3

(22)申请日 2017.05.04

(73)专利权人 中山鑫宏模具有限公司

地址 528400 广东省中山市坦洲镇裕康路2号之一A区

(72)发明人 熊文质 刘奇军 殷文 殷思

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51)Int.Cl.

B29C 45/33(2006.01)

B29C 45/40(2006.01)

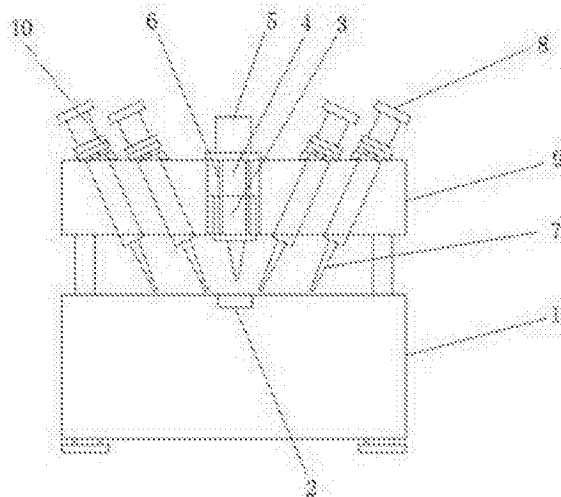
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种模具的多次抽芯机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种模具的多次抽芯机构,包括上模和下模,所述上模位于下模的下方,所述上模的中部设有主操作槽,所述主操作槽内设有主抽芯装置,所述主抽芯装置的上端设有气缸,所述主抽芯装置上设有滑块,所述上模上设有多个侧操作槽,所述侧操作槽沿主抽芯装置的周向等间距设置,所述侧操作槽内均设有侧抽芯装置,所述侧抽芯装置靠近上端的侧壁上均设有限位块,所述侧抽芯装置的下端均设有入子。本实用新型采用多次抽芯技术,可对一些复杂的产品顺利脱模且实现量产,其自动化程度高,出模过程简单,主抽芯机构和侧抽芯机构可以随着上模一同抽出,缩短了开模时间,降低了模具生产成本,本实用新型结构简单,可以大规模推广。



1. 一种模具的多次抽芯机构,包括上模(9)和下模(1),其特征在于,所述上模(9)位于下模(1)的下方,所述上模(9)的中部设有主操作槽,所述主操作槽内设有主抽芯装置(4),所述主抽芯装置(4)的上端设有气缸(5),所述主抽芯装置(4)上设有滑块(3),所述上模(9)上设有多个侧操作槽,所述侧操作槽沿主抽芯装置(4)的周向等间距设置,所述侧操作槽内均设有侧抽芯装置(8),所述侧抽芯装置(8)靠近上端的侧壁上均设有限位块(10),所述侧抽芯装置(8)的下端均设有入子(7),所述下模的上端中部设有定位孔(2)。

2. 根据权利要求1所述的一种模具的多次抽芯机构,其特征在于,所述下模(1)的下端设有支脚,所述支脚的数量为四个,且支脚分布于下模的下端四角。

3. 根据权利要求1所述的一种模具的多次抽芯机构,其特征在于,所述侧抽芯装置(8)为倾斜设置。

4. 根据权利要求1所述的一种模具的多次抽芯机构,其特征在于,所述侧抽芯装置(8)的数量为四个。

5. 根据权利要求1所述的一种模具的多次抽芯机构,其特征在于,所述主抽芯装置(4)与气缸(5)之间设有导向柱(6)。

一种模具的多次抽芯机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及抽芯机构技术领域,尤其涉及一种模具的多次抽芯机构。

背景技术

[0002] 模具是成型塑件的一个非常重要的设备,主要用于成型塑料制件,对于一些塑料制件由于其使用上的要求,不可避免的存在着不同的分型或抽芯,当塑件有侧孔、侧凹、侧凸等形状时,开模顶出前则需将型芯抽出,合模时应复位,这种机构称为抽芯机构。抽芯机构形式很多,可分为手动抽芯和机动抽芯。似螺距需相同几个侧面型芯,用多头螺杆抽芯。螺纹头数一般为2-3头用卸模架上斜楔推动侧抽芯用偏心机构抽出侧芯机动抽芯机构利用链轮、链条水平自动分型用斜滑槽机构使下模侧面分型用斜面机构使上模侧面分型,现有抽芯机构效率低,当产品在一个面有很多孔需要加工时会用到多个抽芯机构,而现有的机构在使用时较麻烦,使用不方便,为此我们提出了一种模具的多次抽芯机构,用来解决上述问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种模具的多次抽芯机构。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0005] 一种模具的多次抽芯机构,包括上模和下模,所述上模位于下模的下方,所述上模的中部设有主操作槽,所述主操作槽内设有主抽芯装置,所述主抽芯装置的上端设有气缸,所述主抽芯装置上设有滑块,所述上模上设有多个侧操作槽,所述侧操作槽沿主抽芯装置的周向等间距设置,所述侧操作槽内均设有侧抽芯装置,所述侧抽芯装置靠近上端的侧壁上均设有限位块,所述侧抽芯装置的下端均设有入子,所述下模的上端中部设有定位孔。

[0006] 优选地,所述下模的下端设有支脚,所述支脚的数量为四个,且支脚分布于下模的下端四角。

[0007] 优选地,所述侧抽芯装置为倾斜设置。

[0008] 优选地,所述侧抽芯装置的数量为四个。

[0009] 优选地,所述主抽芯装置与气缸之间设有导向柱。

[0010] 本实用新型采用多次抽芯技术,可对一些复杂的产品顺利脱模且实现量产,其自动化程度高,出模过程简单,主抽芯机构和侧抽芯机构可以随着上模一同抽出,缩短了开模时间,降低了模具生产成本,本实用新型结构简单,设计合理,可以大规模推广。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型提出的一种模具的多次抽芯机构的结构示意图;

[0012] 图2为本实用新型提出的一种模具的多次抽芯机构的上模俯视图。

[0013] 图中:1下模、2定位孔、3滑块、4主抽芯装置、5气缸、6导向柱、7入子、8侧抽芯装置、

9上模、10限位块。

具体实施方式

[0014] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,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,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0015] 参照图1-2,一种模具的多次抽芯机构,包括上模9和下模1,上模9位于下模1的下方,上模9的中部设有主操作槽,主操作槽内设有主抽芯装置4,主抽芯装置4的上端设有气缸5,气缸5带动主抽芯装置4向前或向后运动,主抽芯装置4上设有滑块3,上模9上设有多个侧操作槽,侧操作槽沿主抽芯装置4的周向等间距设置,侧操作槽内均设有侧抽芯装置8,侧抽芯装置8靠近上端的侧壁上均设有限位块10,侧抽芯装置8的下端均设有入子7,下模的上端中部设有定位孔2,合模成功后可以进行注料开模时,主抽芯装置4和侧抽芯装置8在气缸5的作用下同时移动,即可实现开模。

[0016] 本实用新型中,下模1的下端设有支脚,支脚的数量为四个,且支脚分布于下模的下端四角。侧抽芯装置8为倾斜设置。侧抽芯装置8的数量为四个。主抽芯装置4与气缸5之间设有导向柱6,起引导作用。

[0017] 本实用新型中,本实用新型中,采用多次抽芯技术,可对一些复杂的产品顺利脱模且实现量产,其自动化程度高,出模过程简单,主抽芯机构4和侧抽芯机构8可以随着上模9一同抽出,缩短了开模时间,降低了模具生产成本,本实用新型结构简单,设计合理,可以大规模推广。

[0018] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

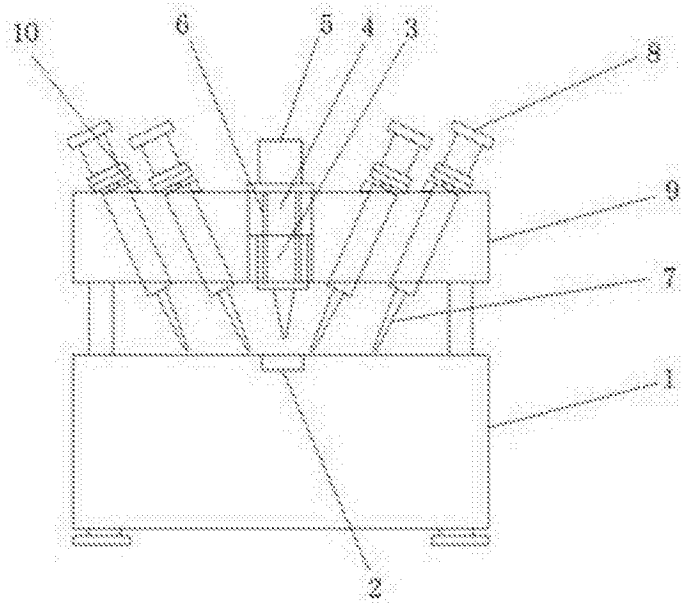


图1

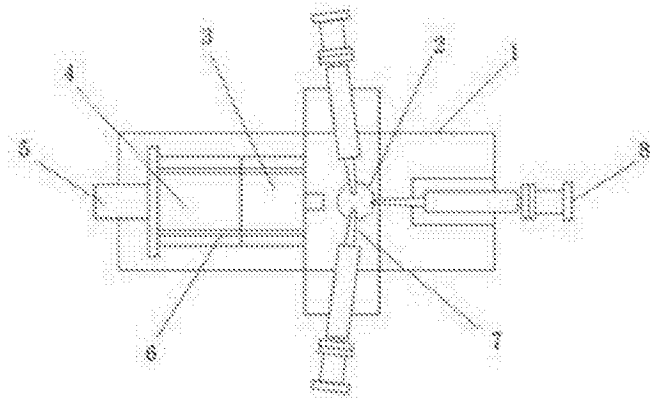


图2