
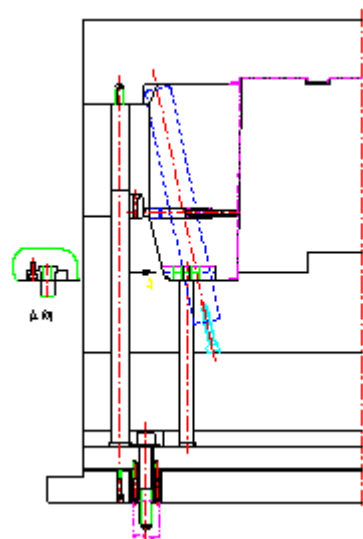



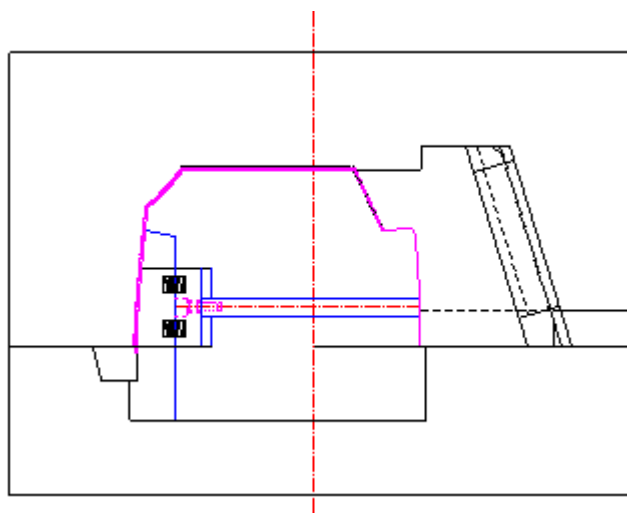
## 一些我在其他论坛中贴过的抽芯结构

此主题相关图片如下：




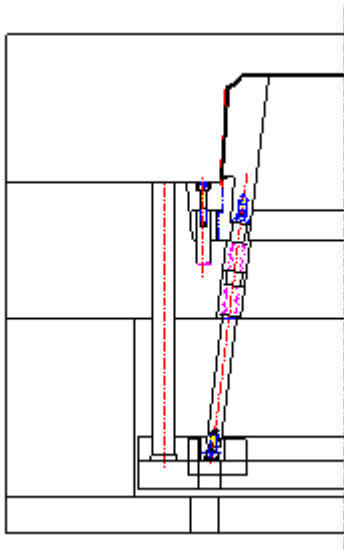
这是顶出和抽芯同步的结构，在滑块下部有一个“T”型滑轨，在顶出杆上固定一个“T”型块。顶出板顶出，推动滑块有向上运动的趋势，由于斜导柱的作用，使滑块只能沿着斜导柱方向运动，“T”型块相对于滑块做水平方向位移。这个结构实现了通过滑块顶出制品的动作。在图中，滑块内部还装有顶杆，是防止抽芯时制品变形或粘滑块。动作过程是，滑块抽芯，滑块内部顶杆由于有外部挡块挡住，无法产生水平位移，只有到了一定高度，才能沿着挡块前端的斜面产生水平移动。

此主题相关图片如下：




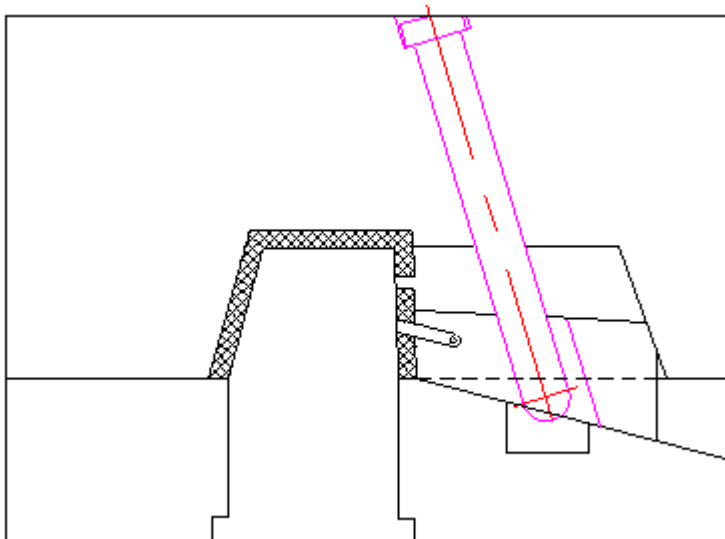
这个结构中，既有外部抽芯又有内部抽芯，外部抽芯就不用说了。内部抽芯是依\*弹簧抽芯，\*外滑块复位。前面画的都是为了安装内部抽芯而拆的镶件。

此主题相关图片如下：




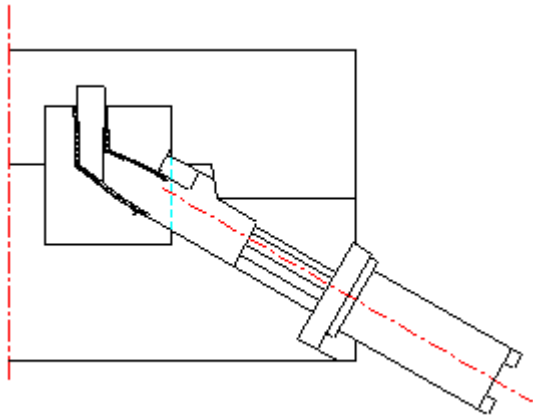
这是个标准的斜顶结构,顶出块顶出.

此主题相关图片如下：




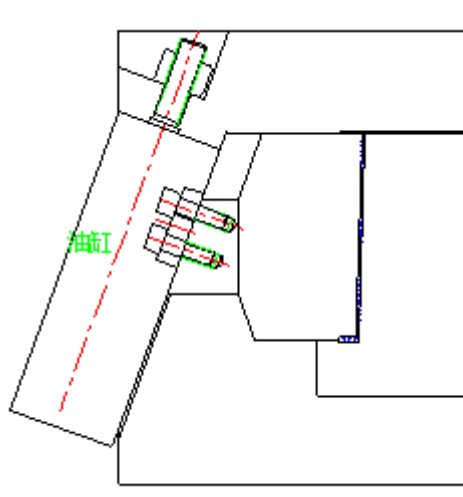
这是一个实现不同向抽芯的结构,这个结构是两个抽芯动作分离,先是上面滑块在下面滑块上运动,然后一起运动.

此主题相关图片如下：



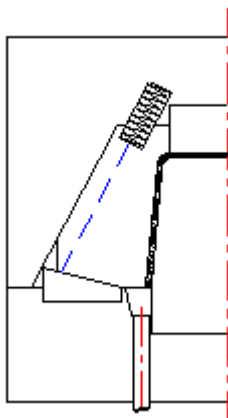
油缸抽芯,没什么特别.

此主题相关图片如下：




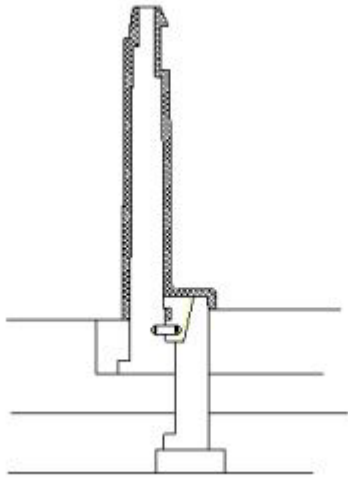
这是由油缸来实现顶出和抽芯同时动作,我在图中没画滑块的导向,一般用斜导柱导向.这是周转箱的标准结构.优点是结构紧凑,成本低.

此主题相关图片如下：




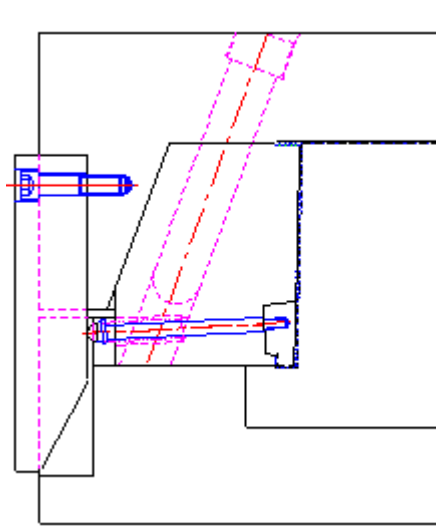
定模侧抽芯,滑块 PL.面处的斜垫板的作用是抽芯时,滑块能离开模具分型面,防止滑块口部经常摩擦损坏.

此主题相关图片如下：




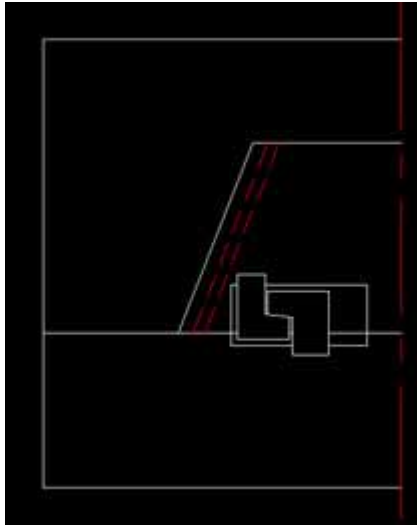
适用于较小空间抽芯.

此主题相关图片如下：



水平竖直同步抽芯.

此主题相关图片如下：



定模侧抽芯