



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204487999 U

(45) 授权公告日 2015.07.22

(21) 申请号 201520130639.1

(22) 申请日 2015.03.09

(73) 专利权人 成都纺织高等专科学校

地址 611731 四川省成都市郫县犀浦镇泰山
南街 186 号

(72) 发明人 罗纲

(51) Int. Cl.

B29C 45/66(2006.01)

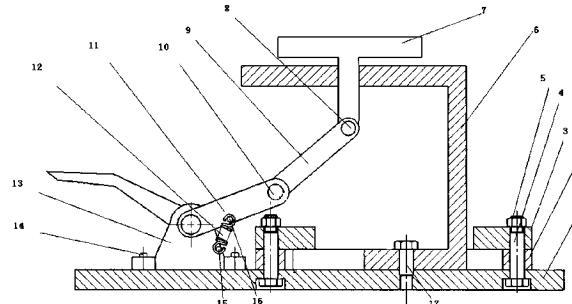
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种脚踏式注塑模开模器

(57) 摘要

一种脚踏式注塑模开模器，它具有基座(1)，支撑架(6)安装基座(1)上，其特征在于压模块(3)下方安装垫块(2)，螺栓(4)穿过压模块(3)与垫块(2)并于螺母(5)联接，支撑架(6)通过螺钉(17)安装在基座(1)上，托模块(7)安装在支撑架(6)上，并于连杆(9)通过销钉(8)联接，连杆(11)通过销钉(10)与连杆(9)联接，销钉(16)安装在连杆(11)上，销钉(15)安装在滑动轴承座(13)上，弹簧(12)拉住销钉(16)与销钉(15)，螺钉(14)将滑动轴承座(13)固定在基座(1)上，轴(19)安装在滑动轴承座(13)上，固定螺钉(20)将连杆(11)固定在轴(19)的槽中，固定螺钉(22)将踏板(21)固定在轴(19)上，挡块(18)安装基座(1)上。



1. 一种脚踏式注塑模开模器,它具有基座(1),支撑架(6)安装基座(1)上,其特征在于压模块(3)下方安装垫块(2),螺栓(4)穿过压模块(3)与垫块(2)并于螺母(5)联接,支撑架(6)通过螺钉(17)安装在基座(1)上,托模块(7)安装在支撑架(6)上,并于连杆(9)通过销钉(8)联接,连杆(11)通过销钉(10)与连杆(9)联接,销钉(16)安装在连杆(11)上,销钉(15)安装在滑动轴承座(13)上,弹簧(12)拉住销钉(16)与销钉(15),螺钉(14)将滑动轴承座(13)固定在基座(1)上,轴(19)安装在滑动轴承座(13)上,固定螺钉(20)将连杆(11)固定在轴(19)的槽中,固定螺钉(22)将踏板(21)固定在轴(19)上,挡块(18)安装基座(1)上。

一种脚踏式注塑模开模器

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种脚踏式注塑模开模器，属于生产设备技术领域。

背景技术

[0002] 目前，中小型注塑模在模具调试和维修中小型注塑模过程中，由于注塑模重量大，配合精密，很难将注塑模的定模和动模分开，工人需要用榔头大力敲打注塑模的动模座板和定模座板，这样容易影响注塑模导柱和导套的配合精度，降低模具使用寿命，且工人劳动强度大，生产效率低。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于减轻工人在维修过程中开模的劳动强度，减小在开模中因敲击造成的模具寿命下降。本实用新型的目的可以通过以下方式到达：一种脚踏式注塑模开模器，它具有基座(1)，支撑架(6)安装基座(1)上，其特征在于压模块(3)下方安装垫块(2)，螺栓(4)穿过压模块(3)与垫块(2)并于螺母(5)联接，支撑架(6)通过螺钉(17)安装在基座(1)上，托模块(7)安装在支撑架(6)上，并于连杆(9)通过销钉(8)联接，连杆(11)通过销钉(10)与连杆(9)联接，销钉(16)安装在连杆(11)上，销钉(15)安装在滑动轴承座(13)上，弹簧(12)拉住销钉(16)与销钉(15)，螺钉(14)将滑动轴承座(13)固定在基座(1)上，轴(19)安装在滑动轴承座(13)上，固定螺钉(20)将连杆(11)固定在轴(19)的槽中，固定螺钉(22)将踏板(21)固定在轴(19)上，挡块(18)安装基座(1)上。本实用新型和已有设备相比有如下积极效果：1采用脚踏方式驱动杠杆推动注塑模上模板平稳上行，减小对注塑模导柱的影响，同时减小工人劳动强度，提高生产效率。2基座上开设滑槽可使开模器在一定的尺寸范围调整以适应不同尺寸的模具。

附图说明：

[0004] 图1为主视结构示意图，图2为俯视结构示意图。

[0005] 具体实施方式：下面结合附图就本实用新型最佳实施方式做详细说明：

[0006] 实施例：一种脚踏式注塑模开模器，它具有基座(1)，支撑架(6)安装基座(1)上，其特征在于压模块(3)下方安装垫块(2)，螺栓(4)穿过压模块(3)与垫块(2)并于螺母(5)联接，支撑架(6)通过螺钉(17)安装在基座(1)上，托模块(7)安装在支撑架(6)上，并于连杆(9)通过销钉(8)联接，连杆(11)通过销钉(10)与连杆(9)联接，销钉(16)安装在连杆(11)上，销钉(15)安装在滑动轴承座(13)上，弹簧(12)拉住销钉(16)与销钉(15)，螺钉(14)将滑动轴承座(13)固定在基座(1)上，轴(19)安装在滑动轴承座(13)上，固定螺钉(20)将连杆(11)固定在轴(19)的槽中，固定螺钉(22)将踏板(21)固定在轴(19)上，挡块(18)安装基座(1)上。这样，工人将注塑模安放在开模器基座(1)上，使注塑模动模座板一边紧靠挡块(18)，将压模块(3)压在注塑模动模座板上，可通过更换垫块(2)调节压紧力，拧紧螺母(5)使压模块(3)压紧动模座板，踩下踏板(21)驱动轴(19)

转动,同时连杆(11)向上摆动,并带动连杆(9)摆动,同时托模块(7)向上运动并推动注塑模定模座板向上运动使注塑模开模,再由工人将注塑模定模部分移开,松开踏板(21),弹簧(12)拉住销钉(16)与销钉(15)使连杆(11)向下摆动,驱动连杆(9)向下摆动,托模块(7)向下运动复位。

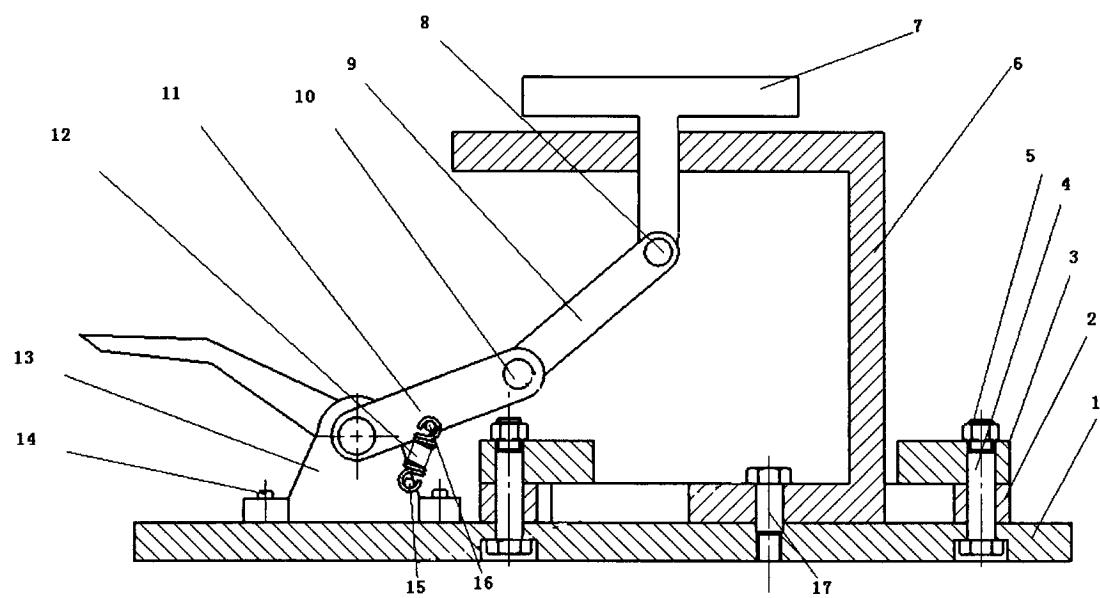


图 1

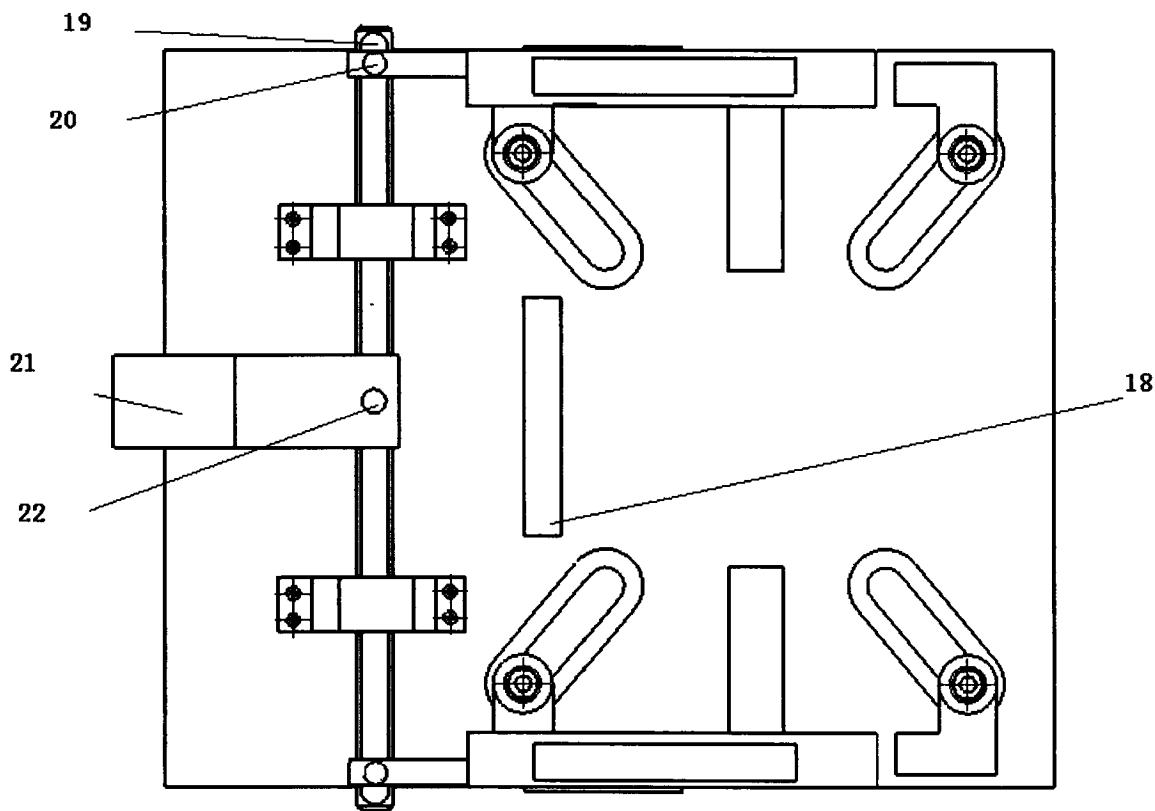


图 2