



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 221479776 U

(45) 授权公告日 2024. 08. 06

(21) 申请号 202322885760.2

(22) 申请日 2023.10.26

(73) 专利权人 永豪光电(中国)有限公司

地址 314001 浙江省嘉兴市南湖区大桥镇
永叙路1473号

(72) 发明人 姚祖义 李耀春 金小伟

(74) 专利代理机构 浙江启明星专利代理有限公司 33492

专利代理师 赵萍

(51) Int. Cl.

G03B 11/00 (2006.01)

G03B 23/00 (2006.01)

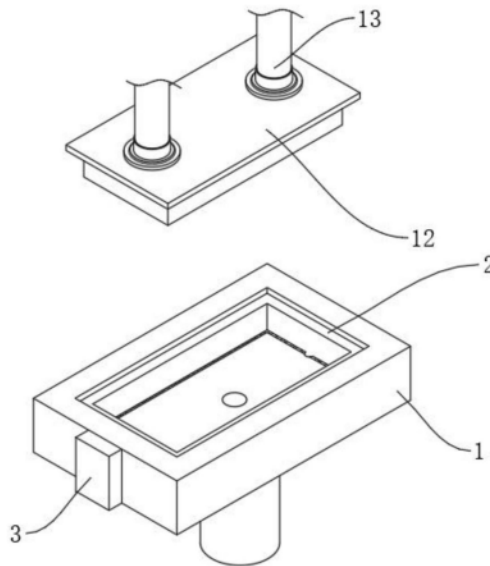
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

玻璃模压成型脱模机构

(57) 摘要

本实用新型涉及水利工程技术领域,具体的说是玻璃模压成型脱模机构,包括压铸基座,所述压铸基座的侧壁固定连接有机箱;通过升降槽内壁两侧固定的搭放角来将玻璃模具抬升,随后通过脱模顶柱的延伸来推动玻璃模具脱离升降槽内,从而方便取出,在玻璃模具压铸成型后可以快捷的将模具取出,减少模具因为契合半边模具的凹槽内时需要借助其他设备或者将模具取出翻转的步骤,提高了脱模的效率。



1. 玻璃模压成型脱模机构,其特征在于,包括压铸基座(1),所述压铸基座(1)的侧壁固定连接有电机箱(3),所述电机箱(3)的内部安装有驱动电机(7),所述驱动电机(7)的动力输出端设置有传动齿轮(8),所述传动齿轮(8)的一侧齿合连接有延伸板(6),所述延伸板(6)固定连接于升降槽(2)的侧壁,且所述升降槽(2)滑动连接于压铸基座(1)的中心;

所述升降槽(2)的中心底端固定连接有底板(9),所述底板(9)的侧壁开设有契合槽(10),所述底板(9)的底端居中处贯通连接有电动伸缩机(11)。

2. 根据权利要求1所述的玻璃模压成型脱模机构,其特征在于,所述压铸基座(1)的上方设置有压铸顶板(12),所述压铸顶板(12)的顶端两侧分别安装有用于压铸的液压机(13)。

3. 根据权利要求1所述的玻璃模压成型脱模机构,其特征在于,所述升降槽(2)的内壁短边居中处固定连接有用用于搭放玻璃模具的搭放角(4),且所述搭放角(4)与底板(9)相契合。

4. 根据权利要求1所述的玻璃模压成型脱模机构,其特征在于,所述升降槽(2)的内壁底端固定连接有用以防止摩擦的辅助缓冲件(5)。

5. 根据权利要求1所述的玻璃模压成型脱模机构,其特征在于,所述电动伸缩机(11)贯通穿过底板(9)的一端安装有用于取出模具的脱模顶柱(14)。

玻璃模压成型脱模机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,具体涉及玻璃模压成型脱模机构。

背景技术

[0002] 玻璃在生产时会按照客户的需求制作不同的模具来生产处不同的外形,而玻璃模具在生产时大都采用压铸成型的方式来将钢板或者石墨板压铸成所需的模具壳来制作玻璃。

[0003] 现有的玻璃模具在压铸成型时,因压铸后,模具会与模具槽相契合,取出较为复杂,故大都采用将模具槽件拆卸来取出模具主体,费时费力且效率相对较低。为此,我们提出玻璃模压成型脱模机构。

实用新型内容

[0004] 针对现有技术中的问题,本实用新型提供了玻璃模压成型脱模机构。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是玻璃模压成型脱模机构,包括压铸基座,所述压铸基座的侧壁固定连接有电机箱,所述电机箱的内部安装有驱动电机,所述驱动电机的动力输出端设置有传动齿轮,所述传动齿轮的一侧齿合连接有延伸板,所述延伸板固定连接于升降槽的侧壁,且所述升降槽滑动连接于压铸基座的中心;

[0006] 所述升降槽的中心底端固定连接有底板,所述底板的侧壁开设有的契合槽,所述底板的底端居中处贯通连接有电动伸缩机。

[0007] 通过采用上述技术方案,通过升降槽内壁两侧固定的搭放角来将玻璃模具抬升,随后通过脱模顶柱的延伸来推动玻璃模具脱离升降槽内,从而方便取出,在玻璃模具压铸成型后可以快捷的将模具取出,减少模具因为契合半边模具的凹槽内时需要借助其他设备或者将模具取出翻转的步骤,提高了脱模的效率。

[0008] 具体的,所述压铸基座的上方设置有压铸顶板,所述压铸顶板的顶端两侧分别安装有用于压铸的液压机。

[0009] 通过采用上述技术方案,通过液压机推动压铸顶板来对模具内的玻璃模具坯进行压铸成型。

[0010] 具体的,所述升降槽的内壁短边居中处固定连接有用搭放玻璃模具的搭放角,且所述搭放角与底板相契合。

[0011] 通过采用上述技术方案,通过搭放角来将压铸后的玻璃模具抬升,脱离底板。

[0012] 具体的,所述升降槽的内壁底端固定连接有用以防止摩擦的辅助缓冲件。

[0013] 通过采用上述技术方案,通过辅助缓冲件来减少升降槽与底板之间的摩擦。

[0014] 具体的,所述电动伸缩机贯通穿过底板的一端安装有用于取出模具的脱模顶柱。

[0015] 通过采用上述技术方案,通过脱模顶柱来将与底板分离的玻璃模具顶出脱模。

[0016] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:

[0017] 本申请技术方案通过驱动电机、传动齿轮、延伸板、升降槽、搭放角、底板、电动伸

缩机和脱模顶柱的结构设计,来将玻璃模具压铸成型后通过分步脱模来模具按照设定顺序脱离压铸模具基座内,相对快捷且有效的节省了时间以及提高了效率。

附图说明

[0018] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0019] 图1为本实用新型的轴测图;

[0020] 图2为本实用新型的升降槽处结构示意图;

[0021] 图3为本实用新型的底板处结构示意图;

[0022] 图中:1、压铸基座;2、升降槽;3、电机箱;4、搭放角;5、辅助缓冲件;6、延伸板;7、驱动电机;8、传动齿轮;9、底板;10、契合槽;11、电动伸缩机;12、压铸顶板;13、液压机;14、脱模顶柱。

具体实施方式

[0023] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0024] 请参阅图1-3,本实用新型实施例提供一种技术方案:玻璃模压成型脱模机构,包括压铸基座1,所述压铸基座1的侧壁固定连接有机电箱3,所述电机箱3的内部安装有驱动电机7,所述驱动电机7的动力输出端设置有传动齿轮8,所述传动齿轮8的一侧齿合连接有延伸板6,所述延伸板6固定连接于升降槽2的侧壁,且所述升降槽2滑动连接于压铸基座1的中心;

[0025] 所述升降槽2的中心底端固定连接有机电箱9,所述底板9的侧壁开设有的契合槽10,所述底板9的底端居中处贯通连接有电动伸缩机11。

[0026] 在使用时,通过升降槽2内壁两侧固定的搭放角4来将玻璃模具抬升,随后通过脱模顶柱14的延伸来推动玻璃模具脱离升降槽2内,从而方便取出,在玻璃模具压铸成型后可以快捷的将模具取出,减少模具因为契合半边模具的凹槽内时需要借助其他设备或者将模具取出翻转的步骤,提高了脱模的效率。

[0027] 如图所示,所述压铸基座1的上方设置有压铸顶板12,所述压铸顶板12的顶端两侧分别安装有用于压铸的液压机13。

[0028] 在使用时,通过液压机13推动压铸顶板12来对模具内的玻璃模具坯进行压铸成型。

[0029] 如图所示,所述升降槽2的内壁短边居中处固定连接有机电箱4,且所述搭放角4与底板9相契合。

[0030] 在使用时,通过搭放角4来将压铸后的玻璃模具抬升,脱离底板9。

[0031] 如图所示,所述升降槽2的内壁底端固定连接有机电箱5,用于防止摩擦的辅助缓冲件5。

[0032] 在使用时,通过辅助缓冲件5来减少升降槽2与底板9之间的摩擦。

[0033] 如图所示,所述电动伸缩机11贯穿过底板9的一端安装有用于取出模具的脱模顶柱14。

[0034] 在使用时,通过脱模顶柱14来将与底板9分离的玻璃模具顶出脱模。

[0035] 本实用新型的工作原理及使用流程:首先将模具原料放置在压铸基座1的表面,随

后运行液压机13推动压铸顶板12将原料板压铸成型,随后复位,同时电机箱3内的驱动电机7运行,通过传动齿轮8使得延伸板6随着驱动电机7转动而抬升升降槽2,搭放角4抵接着模具进行位移,从而使得模具板脱离底板9,电动伸缩机11同步运行推动脱模顶柱14穿过底板9向上延伸,最终将模具顶出方便取出模具,取出模具后,电动伸缩机11回收带动脱模顶柱14复位,升降槽2内壁的搭放角4与契合槽10契合拼接,辅助缓冲件5夹在升降槽2与底板9之间防止摩擦。

[0036] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施方式和说明书中的描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入本实用新型要求保护的范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

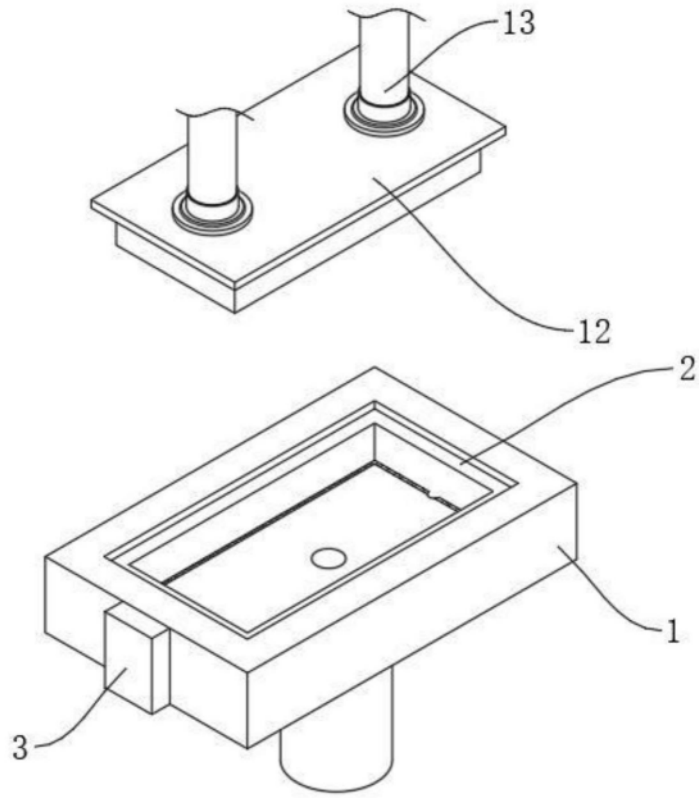


图1

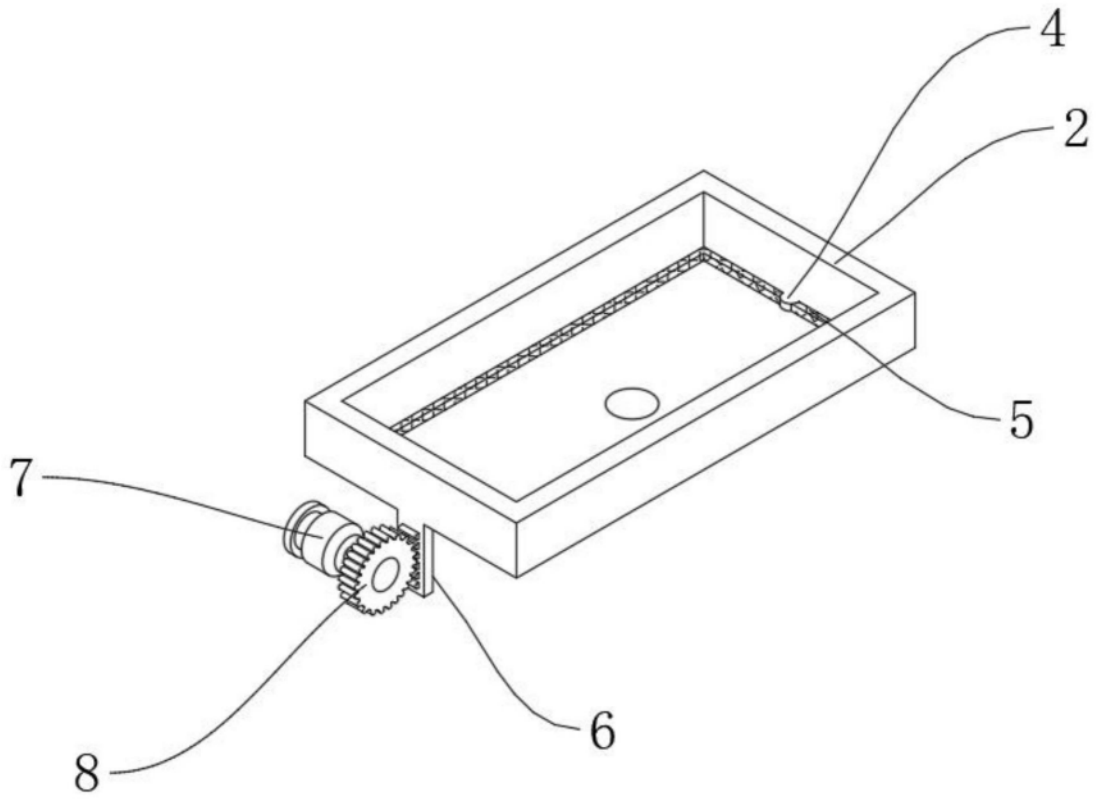


图2

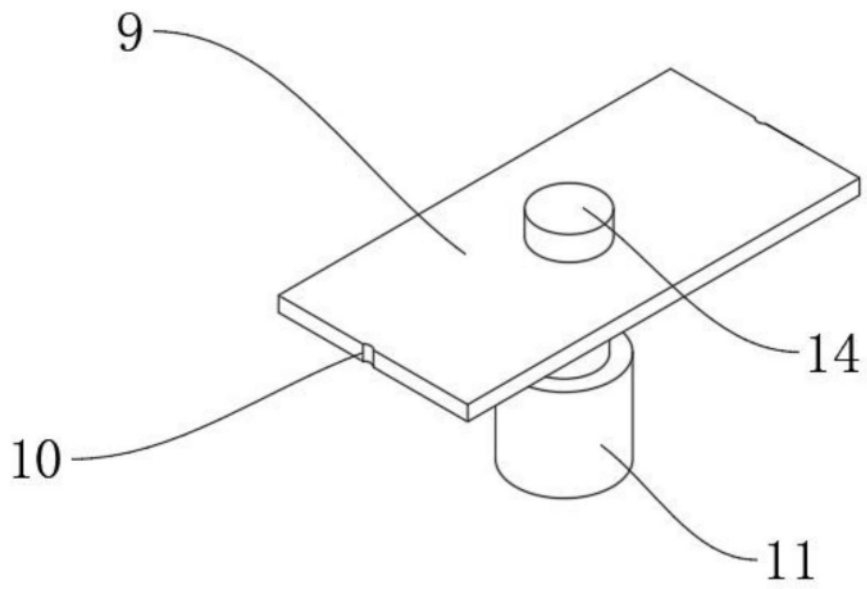


图3