



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203356593 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 25

(21) 申请号 201320370641. 7

(22) 申请日 2013. 06. 26

(73) 专利权人 苏州唐氏机械制造有限公司

地址 215103 江苏省苏州市吴中区吴中大道  
4469 号

(72) 发明人 唐全林 高云飞 苏欣

(74) 专利代理机构 南京同泽专利事务所（特殊  
普通合伙） 32245

代理人 石敏

(51) Int. Cl.

B22F 3/10(2006. 01)

B28B 7/10(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

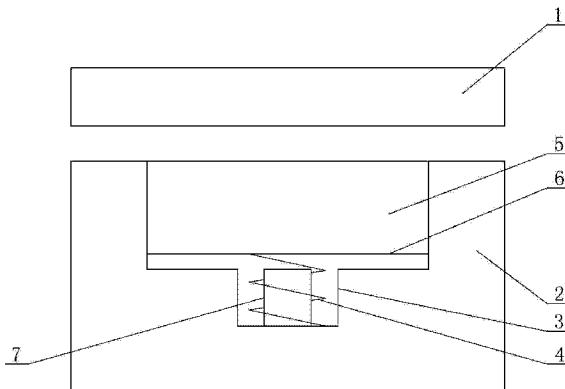
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种方便脱模的模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种方便脱模的模具，包括下模具、上模具，下模具带有敞口，下模具敞口的底部中央位置开设有凹槽，该凹槽内竖直的放置有弹簧，弹簧的上端设有顶板，顶板的形状与敞口的相匹配。利用本实用新型模具生产产品时，将粉料倒入下模具压实并盖上上模具，此时顶板克服弹簧的弹力被下压并被敞口底部的台阶所限位，当粉料烧结定型之后，打开上模具，然后敲打下模具的侧壁，弹簧顶升顶板，将产品从下模具内顶出，完成脱模。可见，本实用新型结构简单，制造成本低廉；使用本实用新型模具进行生产，脱模方便，提高生产效率，且能够确保成品率。



1. 一种方便脱模的模具，包括下模具、上模具，所述下模具带有敞口，其特征在于，所述下模具敞口的底部中央位置开设有凹槽，该凹槽内竖直的放置有弹簧，所述弹簧的上端设有顶板，所述顶板的形状与敞口的相匹配。

2. 根据权利要求 1 所述的方便脱模的模具，其特征在于：所述凹槽中央竖直的设置有弹簧定位杆，弹簧定位杆的上端与下模具敞口的底部齐平，所述弹簧套在该弹簧定位杆上。

## 一种方便脱模的模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，尤其涉及一种方便脱模的模具结构。

### 背景技术

[0002] 如何进行脱模是模具行业不可避免的问题。现有的脱模方式有：气动脱模、弹力脱模等。现有通过弹力脱模的模具往往在模具内部设置一个弹力脱模机构，当产品成型后，操作脱模机构使其动作，顶出产品，完成脱模。

[0003] 这种模具内部结构较为复杂，制造、维护成本较高，而且每次脱模完毕后都需要将弹力脱模机构进行复位，一旦操作失误将导致产品报废。可见这种弹力脱模机构降低了生产效率、提高了废品率，不能在产业上广泛应用。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服上述现有技术的缺陷，提供一种方便脱模的模具，其结构简单，制造成本低廉，且脱模方便，能够确保成品率。

[0005] 上述目的由下述技术方案来实现：本实用新型提供的方便脱模的模具，包括下模具、上模具，所述下模具带有敞口，其特征在于，所述下模具敞口的底部中央位置开设有凹槽，该凹槽内竖直的放置有弹簧，所述弹簧的上端设有顶板，所述顶板的形状与敞口的相匹配。

[0006] 进一步的，本实用新型凹槽中央竖直的设置有弹簧定位杆，弹簧定位杆的上端与下模具敞口的底部齐平，所述弹簧套在该弹簧定位杆上。

[0007] 利用本实用新型模具生产产品时，将粉料倒入下模具压实并盖上上模具，此时顶板克服弹簧的弹力被下压并被敞口底部的台阶所限位，当粉料烧结定型之后，打开上模具，然后敲打下模具的侧壁，弹簧顶升顶板，将产品从下模具内顶出，完成脱模。

[0008] 可见，本实用新型结构简单，制造成本低廉；使用本实用新型模具进行生产，脱模方便，提高生产效率，且能够确保成品率。

### 附图说明

[0009] 图1是本实用新型方便脱模的模具结构示意图。

### 具体实施方式

[0010] 如图1所示，本实用新型实施例方便脱模的模具，包括下模具2、上模具1，所述下模具2带有敞口5，下模具敞口5的底部中央位置开设有凹槽3，该凹槽3内竖直的放置有弹簧4，弹簧4的上端设有顶板6，顶板6的形状与敞口5相匹配。本例中，所述凹槽3中央竖直的设置有弹簧定位杆7，弹簧定位杆7的上端与下模具敞口5的底部齐平，所述弹簧套4在该弹簧定位杆7上。

[0011] 除上述实施例外，本实用新型还可以有其他实施方式。凡采用等同替换或等效变

换形成的技术方案，均落在本实用新型要求的保护范围。

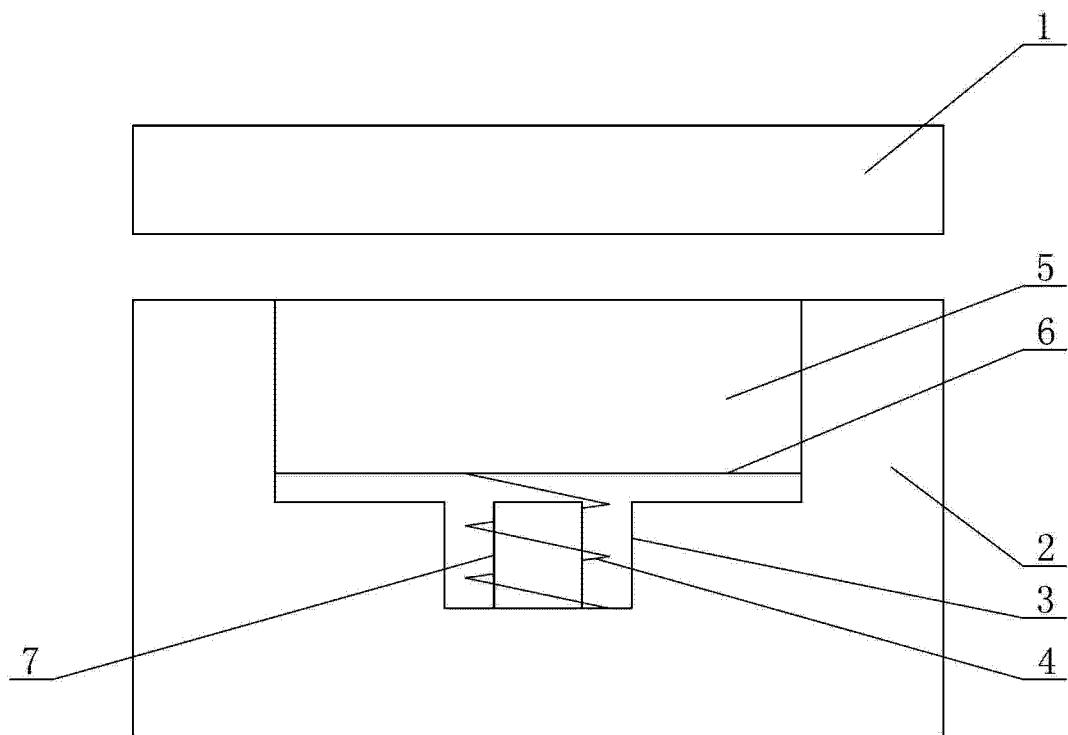


图 1