



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202826504 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 27

(21) 申请号 201220350785. 1

(22) 申请日 2012. 07. 19

(73) 专利权人 广州市炜恒机电设备有限公司

地址 511400 广东省广州市番禺区市桥街西
丽路华侨城 12 号楼 5 座 208

(72) 发明人 萧志中

(74) 专利代理机构 广州市华创源专利事务所有
限公司 44210

代理人 吴宝仪

(51) Int. Cl.

B30B 15/32(2006. 01)

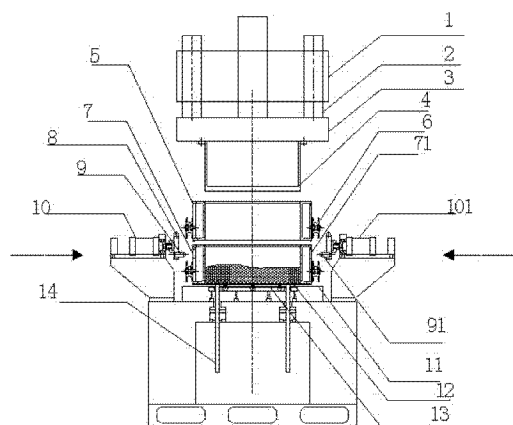
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 4 页

(54) 实用新型名称

压制成型机的模架提升装置

(57) 摘要

本实用新型压制成型机的模架提升装置属于成型装置领域,压制成型机的脱模装置包括模架、模具底板、压制下平台,提升顶杆组成,在机架上设置压制下平台,模具底板放置在压制下平台上,模具底板设置在模架的底部,模架放置在模具底板上,模架与模具底板是分离的,在模架上设置有滑轮,在机架上设置提升顶杆,提升顶杆设置在模架下,提升顶杆由气缸推动。提升顶杆由气缸推动模架往上运动,模头不动,模具底板与模架分离,保持模头不动的情况下,模架提升达到脱模而不损坏压制成品的目的。本实用新型结构简单,生产效率高,保证在脱模阶段压制成品不破损。



1. 一种压制成型机的模架提升装置,其特征是包括模架、模具底板、压制下平台,提升顶杆组成,在机架上设置压制下平台,模具底板放置在压制下平台上,模具底板设置在模架的底部,模架放置在模具底板上,模架与模具底板是分离的,在模架上设置有滑轮,在机架上设置提升顶杆,提升顶杆设置在模架下,提升顶杆由气缸推动。

2. 根据权利要求 1 所述的压制成型机的模架提升装置,其特征是压制下平台下设置浮动轮总成,浮动轮总成包括浮动轮支撑板、弹簧、浮动轮组成,在浮动轮支撑板上安装浮动轮,弹簧安装在浮动轮支撑板和机架之间,浮动轮支撑板由弹簧支撑。

压制成型机的模架提升装置

技术领域

[0001] 本实用新型压制成型机的模架提升装置属于成型装置领域,特别是涉及到一种压制成型机的脱模装置。

背景技术

[0002] 现有的压制成型机包括压制机上模樑、压制机导柱、压制机活动块、模头、压制下平台组成,压制机上模樑安装在压制机导柱上,模头安装在压制机活动块上,压制机活动块可以在压制机导柱上下移动,压制机活动块带动模头上下移动,在机架上设置压制下平台,压制下平台上安装模具。现有的压制成型机定位准确性低,生产效率低,模架提升效率低,当压制完成以后,在脱模阶段压制成品容易破损。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于避免现有技术的不足之处,提供一种结构简单、生产效率高、压制成品率高的压制成型机的脱模装置。

[0004] 本实用新型的压制成型机的脱模装置包括模架、模具底板、压制下平台,提升顶杆组成,在机架上设置压制下平台,模具底板放置在压制下平台上,模具底板设置在模架的底部,模架放置在模具底板上,模架与模具底板是分离的,在模架上设置有滑轮,在机架上设置提升顶杆,提升顶杆设置在模架下,提升顶杆由气缸推动。提升顶杆由气缸推动模架往上运动,模头不动,模具底板与模架分离,保持模头不动的情况下,模架提升达到脱模而不损坏压制成品的目的。

[0005] 本实用新型的压制成型机的脱模装置的提升顶杆由气缸或液动泵或电动马达推动。

[0006] 本实用新型的压制下平台下设置浮动轮总成,浮动轮总成包括浮动轮支撑板、弹簧、浮动轮组成,在浮动轮支撑板上安装浮动轮,弹簧安装在浮动轮支撑板和机架之间,浮动轮支撑板由弹簧支撑。

[0007] 模具从滚道平台进入,模具在压制前,浮动轮承托起模具,模头下行,进行压制,受到压制物料和模具底板传导向下的压力,弹簧被压缩,浮动轮支撑板下行,模具底板接触到压制下平台,压制完成。当压制完成以后,是在模头不动的情况下,提升顶杆往上运动,模架往上运动,模具底板承载压制以后的成品,模具底板与模架是分离。

[0008] 本实用新型结构简单,生产效率高,保证在脱模阶段压制成品不破损。

附图说明

[0009] 附图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0010] 附图 2 是附图 1 的侧面结构示意图。

[0011] 附图 3 是本实用新型的工作状态示意图。

[0012] 附图 4 是本实用新型的浮动轮结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0014] 图中：压制机上模樑 1、压制机导柱 2、压制机活动块 3、模头 4、模架 5、滑轮 6、定位孔 7、活动回送连杆 8、定位销 9、定位动力体 10、压制下平台 11、模具底板 12、浮动轮总成 13、提升顶杆 14、浮动轮支撑板 19、弹簧 20、浮动轮 21、定位孔 71、定位销 91、定位动力体 101。

[0015] 如附图 1、附图 2、附图 3、附图 4 所示，本实用新型压制成型机包括压制机上模樑 1、压制机导柱 2、压制机活动块 3、模头 4、压制下平台 11 组成，压制机上模樑安装在压制机导柱上，模头安装在压制机活动块上，在机架上设置压制下平台 11，模具底板 12 设置在模架的底部，在模架 5 上设置有滑轮 6，在模架 5 上设置定位孔 7 和定位孔 71。在机架上设置模具定位机构，模具定位机构包括定位动力体 10、定位动力体 101、定位销 9、定位销 91、活动回送连杆 8 组成，定位动力体是气缸，气缸的输出轴端连接定位座，在定位座上安装定位销，在定位座上安装活动回送连杆 8，定位销 9 与在模架 5 上设置的定位孔 7 配合，压制成型机的脱模装置包括模架 5、模具底板 12、压制下平台 11，提升顶杆 14 组成，在机架上设置压制下平台，模具底板放置在压制下平台上，模具底板设置在模架的底部，模架放置在模具底板上，模架与模具底板是分离的，在模架上设置有滑轮 6，在机架上设置提升顶杆，提升顶杆设置在模架下，提升顶杆由气缸推动。提升顶杆由气缸推动模架往上运动，模头不动，模具底板与模架分离，保持模头不动的情况下，模架提升达到脱模而不损坏压制成品的目的

[0016] 在机架上设置浮动轮总成 13，浮动轮总成 13 包括浮动轮支撑板 19、弹簧 20、浮动轮 21 组成，在浮动轮支撑板 19 上安装浮动轮 21，弹簧 20 安装在浮动轮支撑板和机架之间，浮动轮支撑板由弹簧 20 支撑，在机架上设置提升顶杆 14，提升顶杆 14 设置在模具底板 12 下，提升顶杆 14 由气缸推动。

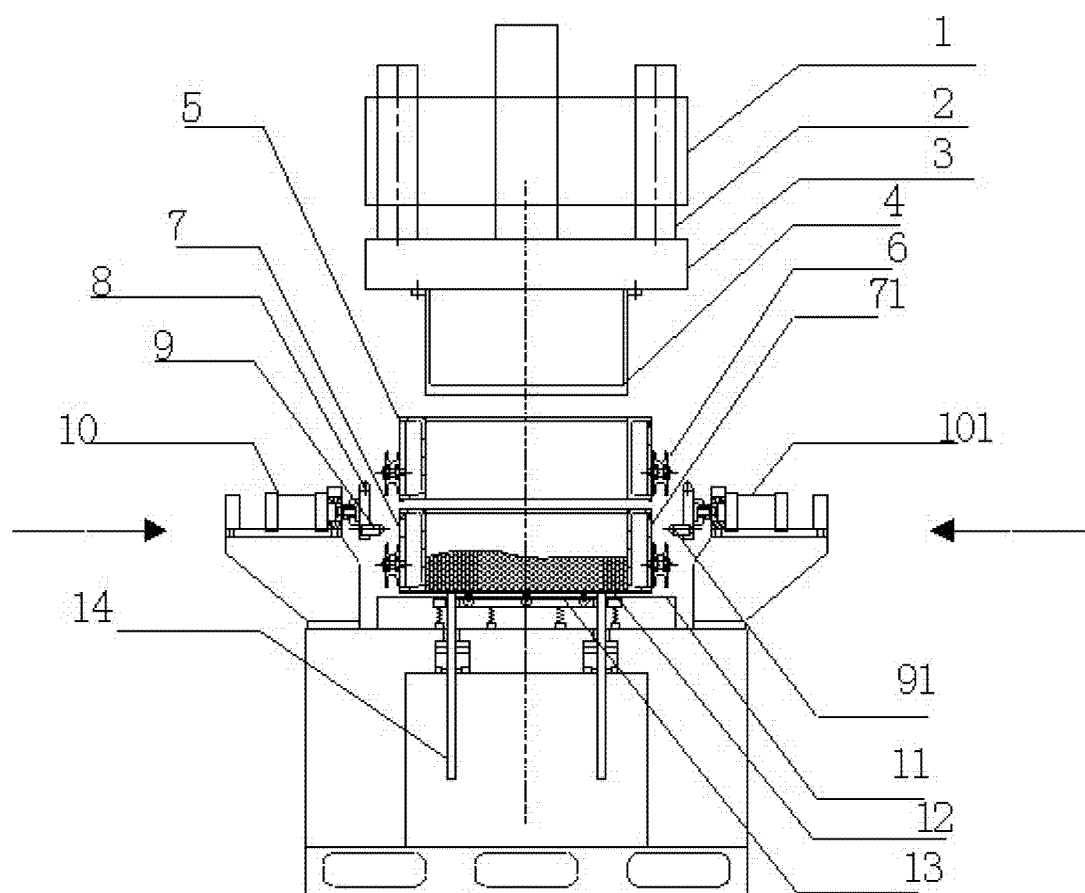


图 1

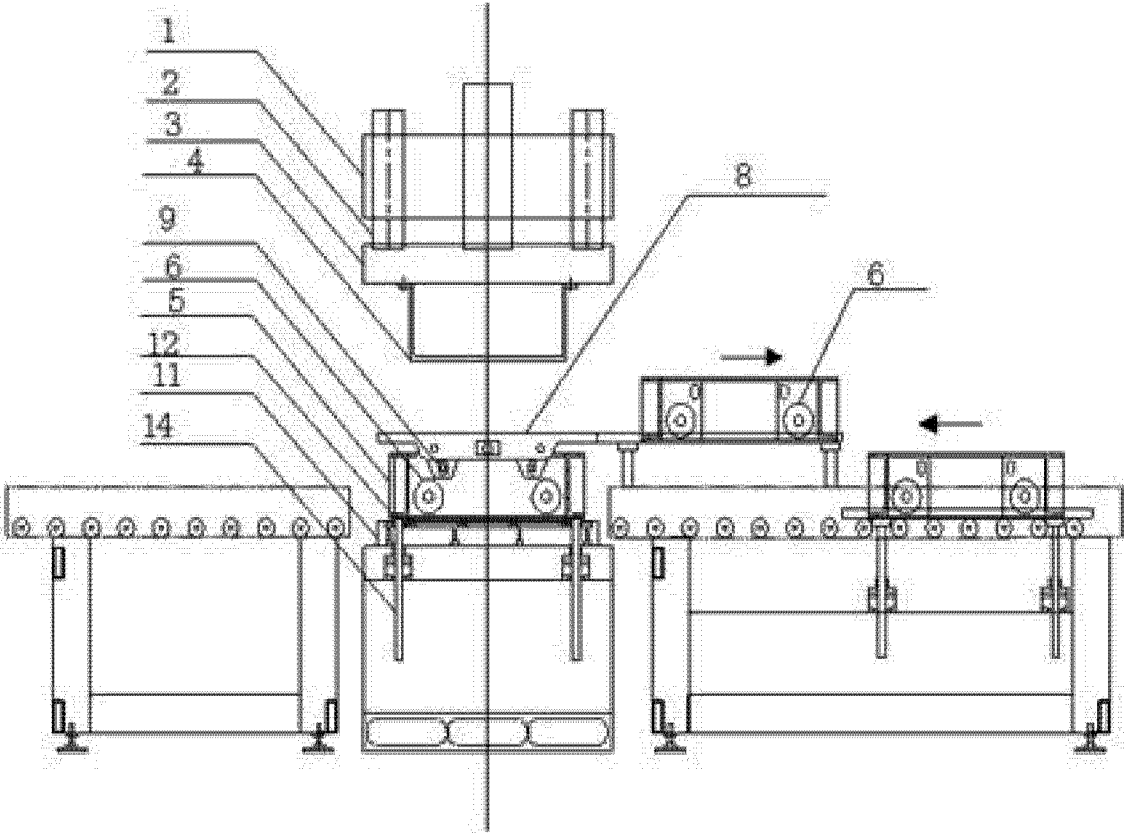


图 2

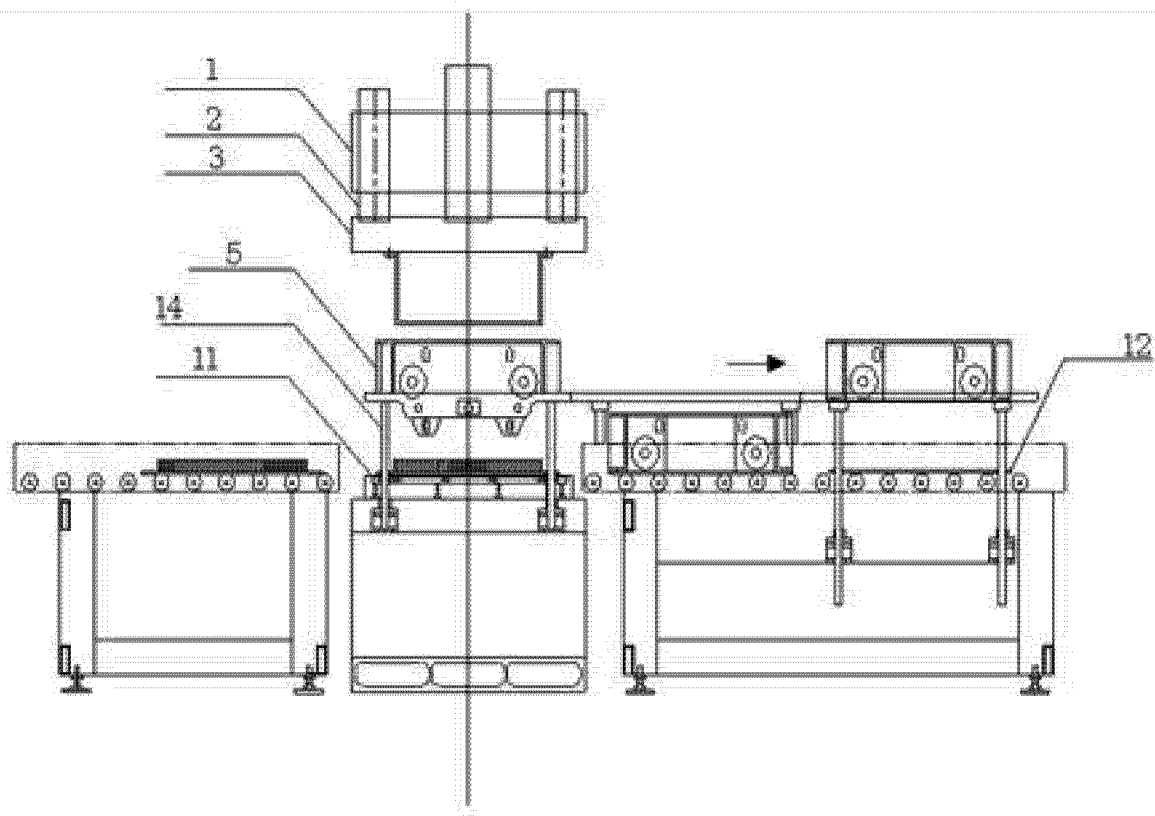


图 3

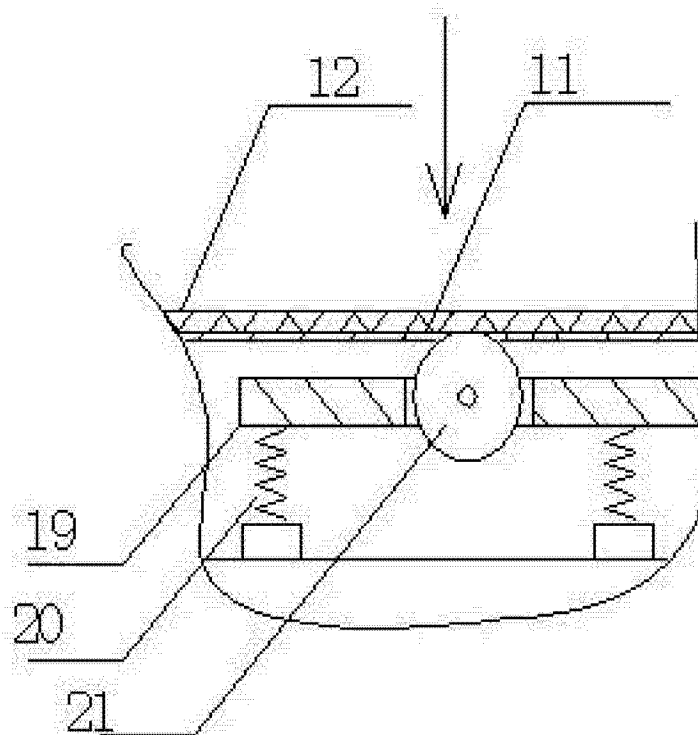


图 4