



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203460358 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 05

(21) 申请号 201320464632. 4

(22) 申请日 2013. 07. 31

(73) 专利权人 安徽京鸿密封件技术有限公司

地址 242300 安徽省宣城市宁国市经济技术
开发区河沥园区振宁路北侧

(72) 发明人 王洪 闻须明

(51) Int. Cl.

B29C 33/20 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

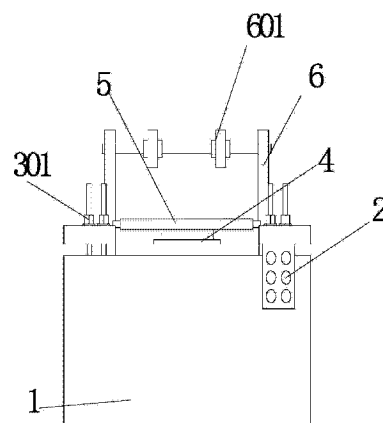
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种辅助开模装置

(57) 摘要

本实用新型提供一种辅助开模装置,包括底座,底座上设有主控箱,所述的底座两侧设有液压缸,所述的底座上设有下模具,所述的下模具上设有上模具,所述的底座上设有支架。本实用新型具有结构简单、操作方便、节约时间的优点。



1. 一种辅助开模装置,包括底座,其特征在于:所述的底座上设有主控箱,所述的底座两侧设有液压缸,所述的底座上设有下模具,所述的下模具上设有上模具,所述的底座上设有支架。

2. 根据权利要求1所述的辅助开模装置,其特征在于:所述的支架与底座固连,支架上设有滑轮,所述的滑轮平行设置有两个。

3. 根据权利要求1所述的辅助开模装置,其特征在于:所述的液压缸与底座固连,液压缸上设有升降活塞,所述的升降活塞通过螺栓连接的方式安装在液压缸上。

4. 根据权利要求1所述的辅助开模装置,其特征在于:所述的上模具两侧设有导柱,通过焊接的方式安装在上模具上。

5. 根据权利要求4所述的辅助开模装置,其特征在于:所述的导柱与升降活塞相连接,通过螺栓连接的方式安装在升降活塞上。

6. 根据权利要求1所述的辅助开模装置,其特征在于:所述的主控箱通过螺栓连接的方式安装在底座上。

7. 根据权利要求1所述的辅助开模装置,其特征在于:所述的下模具通过焊接的方式安装在底座上。

一种辅助开模装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及辅助模具技术领域，具体涉及一种辅助开模装置。

背景技术

[0002] 模具是工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压、拉伸等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之，模具是用来成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。

[0003] 在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、成形冲压、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造，以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状，应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离（冲裁）。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。模具一般包括动模和定模（或凸模和凹模）两个部分，二者可分可合。分开时装入坯料或取出制件，合拢时使制件与坯料分离或成形。

[0004] 目前，大多数工厂通常采用人工开模，此过程非常繁琐不方便，且浪费了大量的时间精力。

实用新型内容

[0005] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种快速自动开模的辅助设备，即一种辅助开模装置。

[0006] 本实用新型所要解决的技术问题采用以下技术方案来实现：

[0007] 一种辅助开模装置，包括底座，所述的底座上设有主控箱，所述的底座两侧设有液压缸，所述的底座上设有下模具，所述的下模具上设有上模具，所述的底座上设有支架。

[0008] 所述的支架与底座固连，支架上设有滑轮，所述的滑轮平行设置有两个。

[0009] 所述的液压缸与底座固连，液压缸上设有升降活塞，所述的升降活塞通过螺栓连接的方式安装在液压缸上。

[0010] 所述的上模具两侧设有导柱，通过焊接的方式安装在上模具上。

[0011] 所述的导柱与升降活塞相连接，通过螺栓连接的方式安装在升降活塞上。

[0012] 所述的主控箱通过螺栓连接的方式安装在底座上。

[0013] 所述的下模具通过焊接的方式安装在底座上。

[0014] 本实用新型的有益效果是：通过机械装置进行开模，方便快捷，提高了效率。

附图说明

[0015] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0016] 图 1 为本实用新型未工作时的主观结构示意图；

[0017] 图 2 为本实用新型工作时的主观结构示意图；

[0018] 图 3 为本实用新型未工作时的左视结构示意图；

[0019] 图 4 为本实用新型工作时的左视结构示意图；

[0020] 图中,1、底座,2、主控箱,3、液压缸,301、升降活塞,4、下模具,5、上模具,6、支架,601、滑轮。

具体实施方式

[0021] 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,下面结合具体图示,进一步阐述本实用新型。

[0022] 如图 1、图 2、图 3 和图 4 所示,一种辅助开模装置,包括底座 1,所述的底座 1 上设有主控箱 2,所述的底座 1 两侧设有液压缸 3,所述的底座 1 上设有下模具 4,所述的下模具 4 上设有上模具 5,所述的底座 1 上设有支架 6。

[0023] 所述的支架 6 与底座 1 固连,支架 6 上设有滑轮 601,所述的滑轮 601 平行设置有两个。

[0024] 所述的液压缸 3 与底座 1 固连,液压缸 3 上设有升降活塞 301,所述的升降活塞 301 通过螺栓连接的方式安装在液压缸 3 上。

[0025] 所述的上模具 5 两侧设有导柱,通过焊接的方式安装在上模具 5 上。

[0026] 所述的导柱与升降活塞 301 相连接,通过螺栓连接的方式安装在升降活塞 301 上。

[0027] 所述的主控箱 2 通过螺栓连接的方式安装在底座 1 上。

[0028] 所述的下模具 4 通过焊接的方式安装在底座 1 上。

[0029] 工作时,工作人员启动主控箱 2,主控箱 2 控制液压缸 3 工作,液压缸 3 带动升降活塞 301 上升,升降活塞 301 的上升通过导柱带动上模具 5 的上升,当上模具 5 上升触碰滑轮 601 时,上模具 5 的后侧被滑轮 601 抵住,由于导柱的作用,上模具 5 的前侧则继续上升,上模具 5 向后翻转,当上模具 5 翻转到 45 度时,工作人员关闭主控箱 2,液压缸 3 停止工作,升降活塞 301 停止上升,此时,上模具 5 与下模具 4 分开,且上模具 5 向后翻转了 45 度,方便工作人员取出浇注好的模子,实现了快速自动开模的目的。

[0030] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。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,上述实施例和说明书中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要求保护的本实用新型范围内。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。

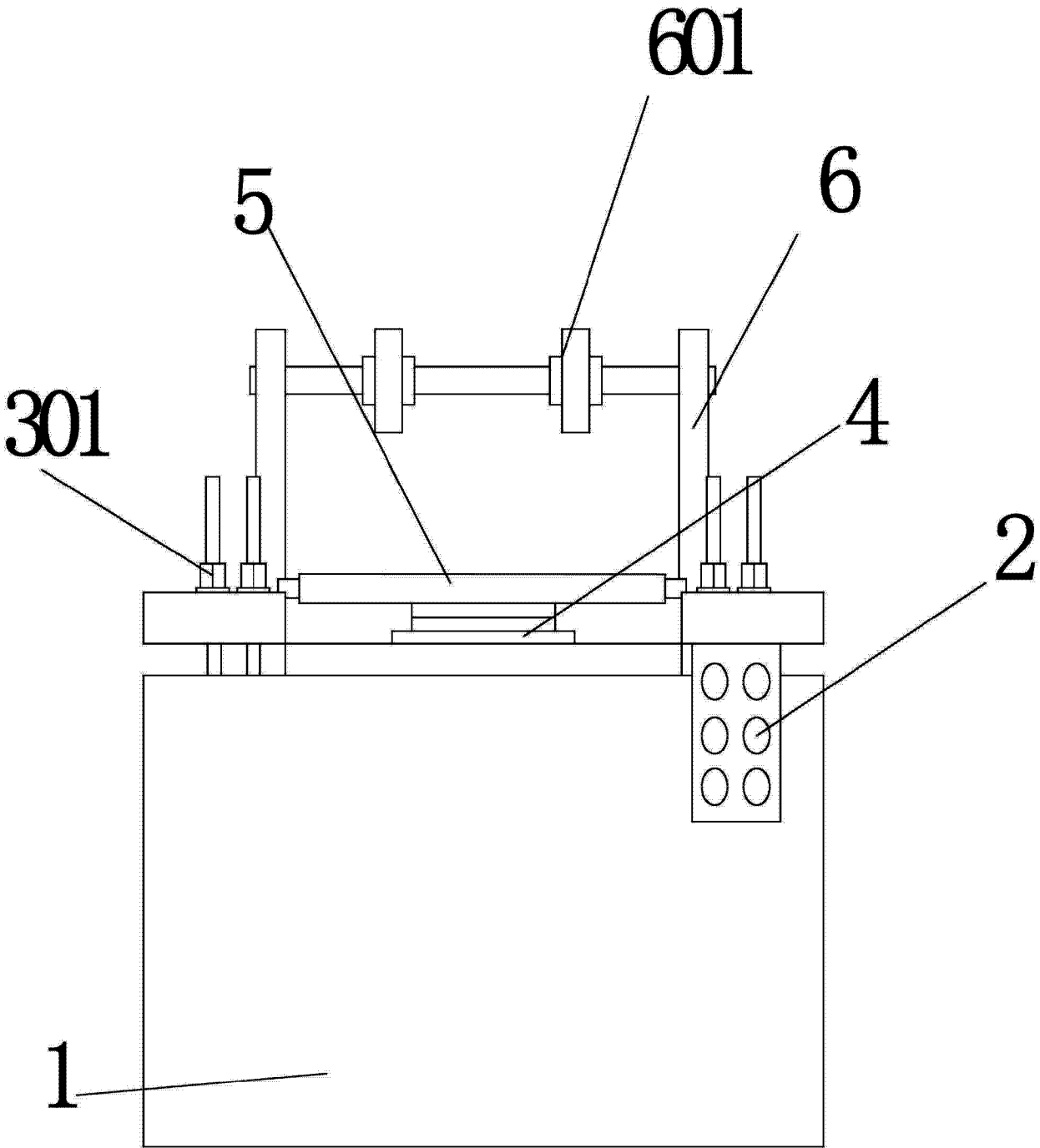


图 1

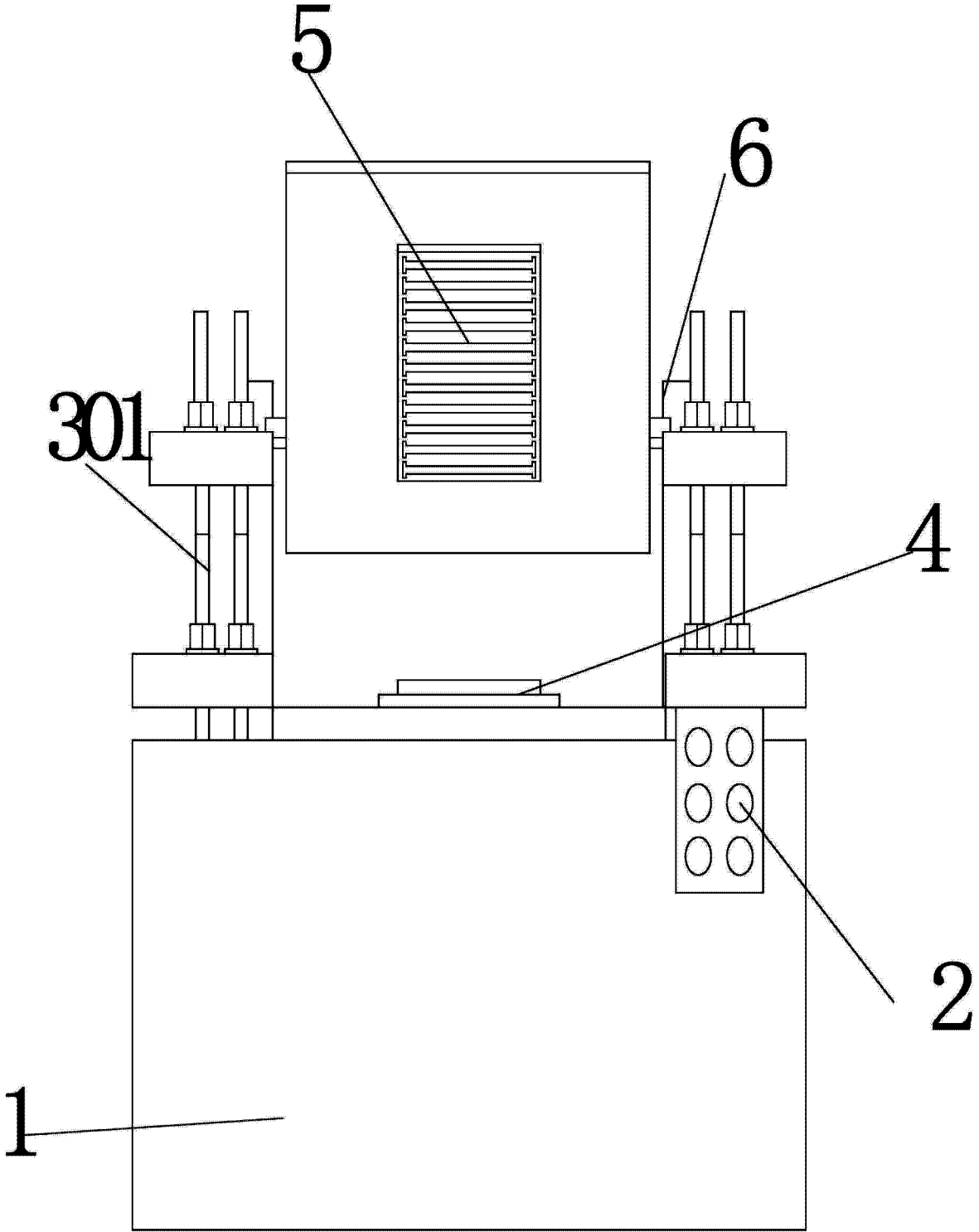


图 2

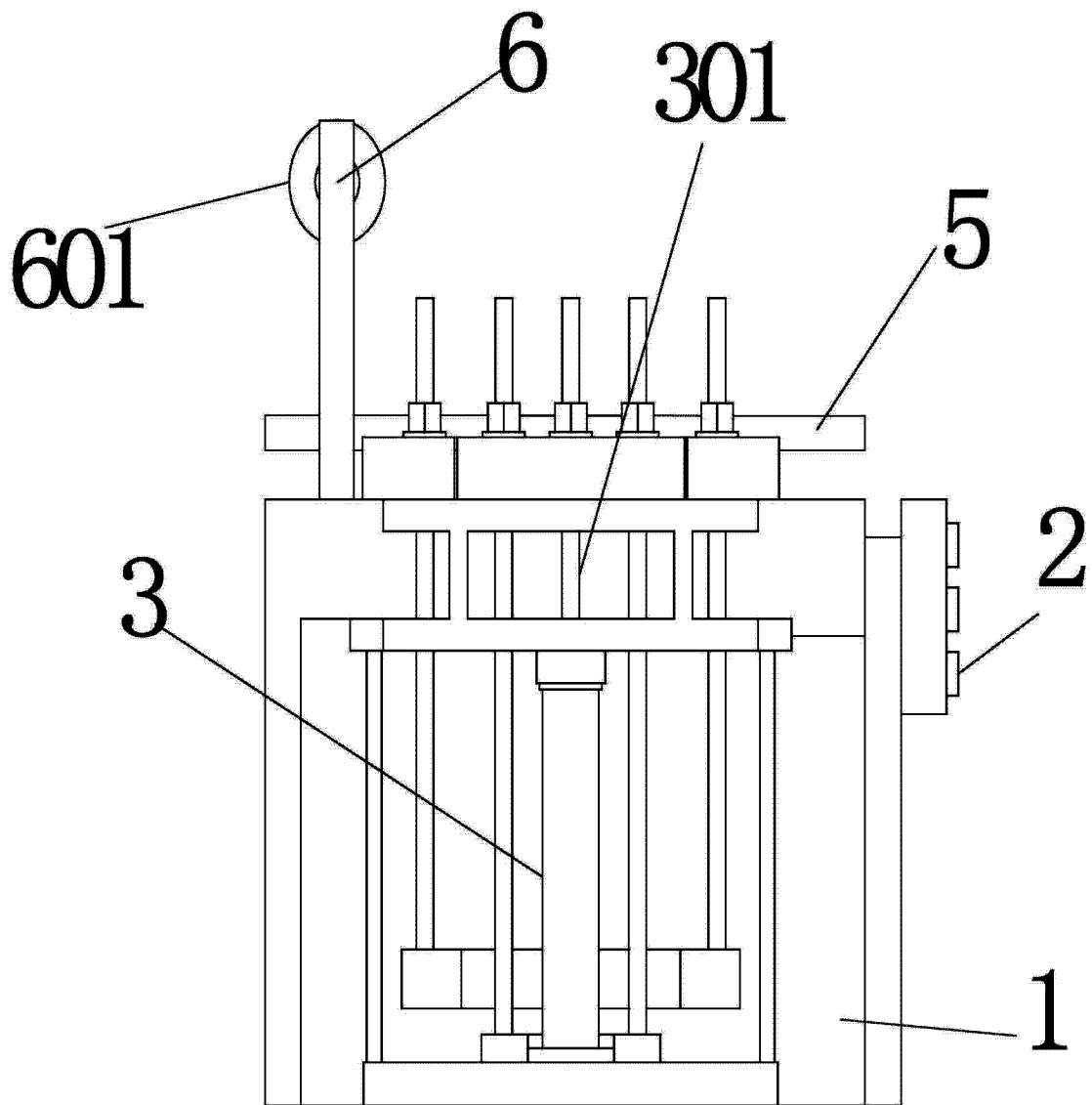


图 3

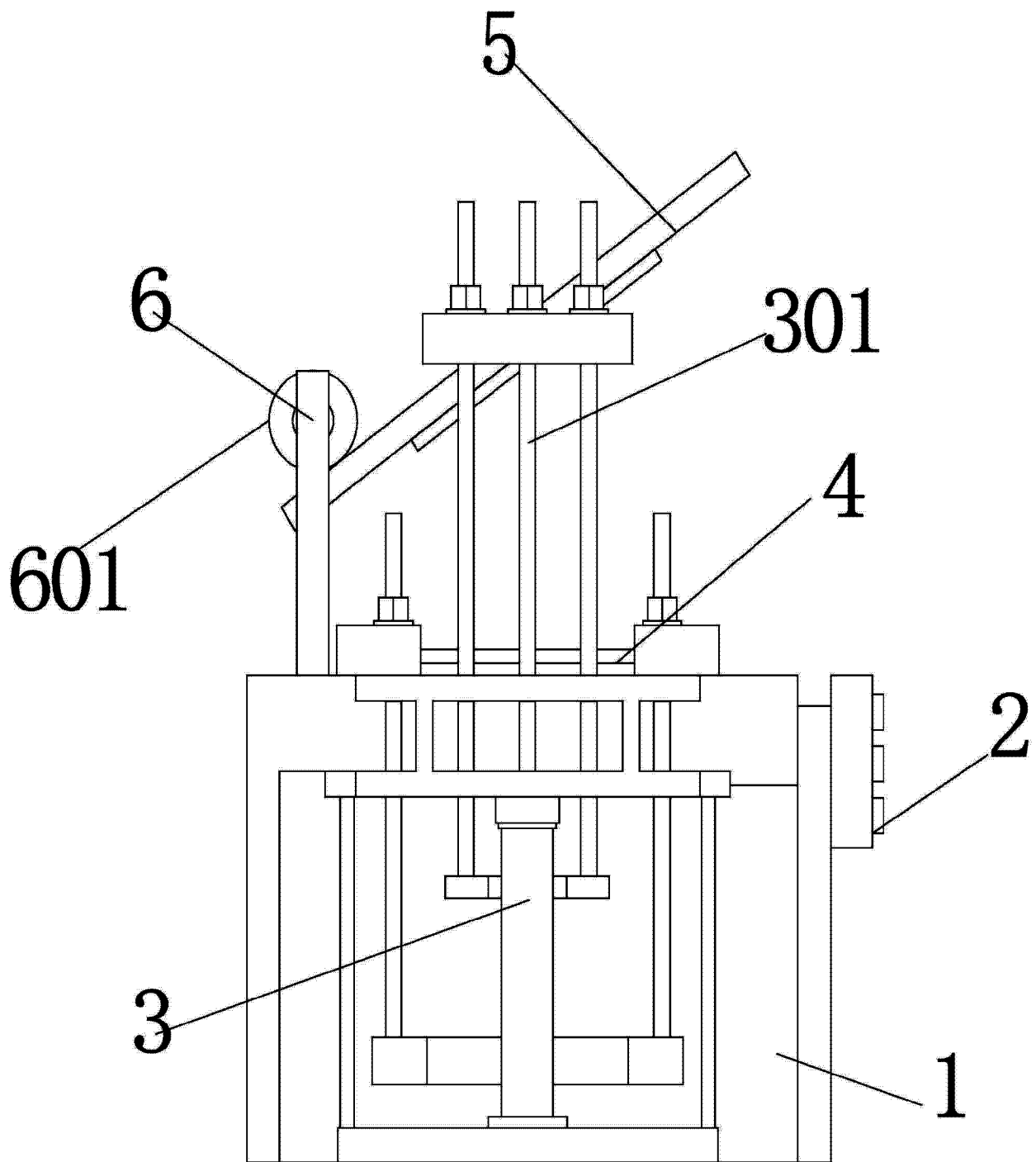


图 4