(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202878229 U
(45)授权公告日 2013.04.17

(21)申请号 201220485626.2

(22)申请日 2012.09.22

(73)专利权人 东莞市龙钢模胚钢材有限公司
地址 523000 广东省东莞市横沥镇骏马路32A号之二

(72)发明人 程勇正

(74)专利代理机构 东莞市冠诚知识产权代理有限公司 44272
代理人 杨正坤

(51)Int.Cl.
B25B 27/02(2006.01)

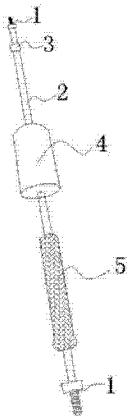
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种拔模装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种拔模装置，属于模具辅助设备领域。它包括拔头、支架、限位块、轴套和把手，拔头通过螺纹扭合在支架两端，限位块和把手分别设于支架两端且比拔头靠近支架中心，轴套为圆筒形滚珠轴套且设置在限位块和把手之间。一种拔模装置，能够快速拆模，使用方便，节省力气。



CN 202878229 U

1. 一种拔模装置，其特征在于，包括拔头、支架、限位块、轴套和把手，所述拔头通过螺纹扭合在所述支架两端，所述限位块和所述把手分别设于所述支架两端且比所述拔头靠近所述支架中心，所述轴套为圆筒形滚珠轴套且设置在所述限位块和所述把手之间。

2. 根据权利要求 1 所述的一种拔模装置，其特征在于：所述把手表面为菱形纹面。

3. 根据权利要求 1 所述的一种拔模装置，其特征在于：所述轴套内孔直径小于所述限位块直径和所述把手直径。

一种拔模装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具辅助设备，特别是涉及一种拔模装置。

背景技术

[0002] 在模具工件生产工作中，拆卸模具时经常需要先将紧固在模具中的定位螺杆、定位销拔出来，而定位螺杆、定位销在模具中结合紧密，不容易拔出来，一般做法是敲打出来，或在定位螺杆、定位销上开设内螺纹孔，然后利用另外的螺纹杆与内螺纹孔螺纹紧固连接，通过人的手拔拉螺纹杆就可以将定位螺杆、定位销拔出，但是这种方法仍然很费劲，拆模速度慢，效率低，还经常需要借助锤子等工具进行工作，使用不方便。

实用新型内容

[0003] 为解决上述问题，本实用新型提供了一种拔模装置，能够快速拆模，使用方便，节省力气。

[0004] 本实用新型所采取的技术方案是：一种拔模装置，包括拔头、支架、限位块、轴套和把手，拔头通过螺纹扭合在支架两端，限位块和把手分别设于支架两端且比拔头靠近支架中心，轴套为圆筒形滚珠轴套且设置在限位块和把手之间。

[0005] 在上述技术方案中，把手表面为菱形纹面。

[0006] 在上述技术方案中，轴套内孔直径小于限位块直径和把手直径。

[0007] 本实用新型的有益效果是：上述构造的一种拔模装置，利用轴套上下运动的撞击力将定位螺杆拔出，支架两端皆为拔头，两头都能使用，使用方便，节省力气，效率高，能够快速拆模，而且拔头为螺纹扭合，可根据定位螺杆孔的大小，更换拔头，使用方便。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的整体结构图。

[0009] 图中，1、拔头；2、支架；3、限位块；4、轴套；5、把手。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。

[0011] 图 1 示意性地显示了根据本实用新型的一种实施方式的一种拔模装置。

[0012] 该种拔模装置，包括拔头 1、支架 2、限位块 3、轴套 4 和把手 5，拔头 1 通过螺纹扭合在支架 2 两端，把手 5 表面为菱形纹面，限位块 3 和把手 5 分别设于支架 2 两端且比拔头 1 靠近支架 2 中心，轴套 4 为圆筒形滚珠轴套 4，轴套 4 内孔直径小于限位块 3 直径和把手 5 直径，轴套 4 设置在限位块 3 和把手 5 之间。

[0013] 在使用本实用新型时，拔头 1 紧固连接在定位螺杆的内螺纹孔中，将轴套 4 往上提起一定的高度，手持把手 5 方便用力，然后用力迅速往下拉，使轴套 4 向下撞击限位块 3，支架 2 在轴套 4 的撞击下向下拔拉定位螺杆，从而带动定位螺杆向下运动，重复多次轴套 4 的

撞击动作则可将定位螺杆拔出。

[0014] 以上的实施例只是在于说明而不是限制本实用新型，故凡依本实用新型专利申请范围所述的方法所做的等效变化或修饰，均包括于本实用新型专利申请范围内。

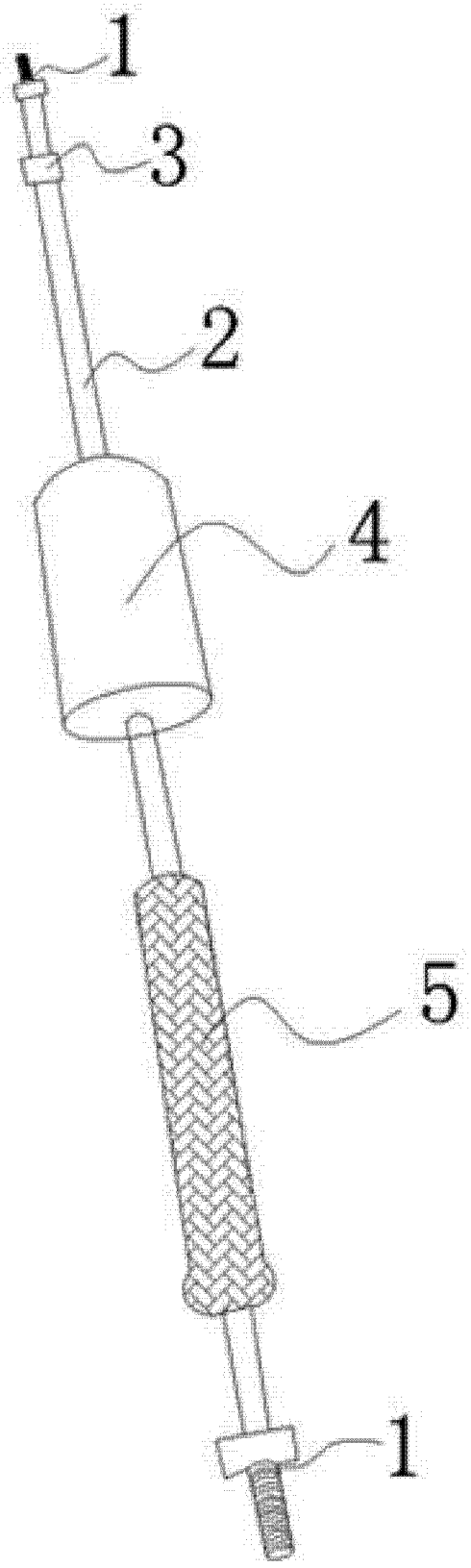


图 1