



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219076263 U

(45) 授权公告日 2023.05.26

(21) 申请号 202223284821.1

(22) 申请日 2022.12.07

(73) 专利权人 昆山市科玲精密模具有限公司
地址 215311 江苏省苏州市昆山市巴城镇
城北西路2258号

(72) 发明人 余敏杰 张彪 付勇强

(74) 专利代理机构 合肥市都末知识产权代理事
务所(普通合伙) 34227
专利代理师 王园园

(51) Int. Cl.

B29C 33/44 (2006.01)

B29C 33/46 (2006.01)

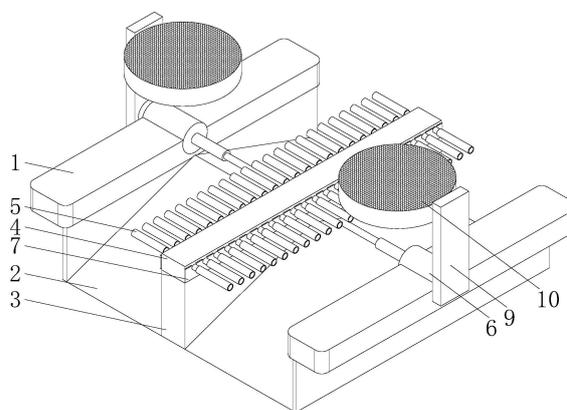
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种加工用脱模治具

(57) 摘要

本实用新型涉及治具技术领域,且公开了一种加工用脱模治具,包括两个相互平行设置的安装板,所述安装板通过导料斜坡固定连接支撑座;所述支撑座上放置有模具;所述模具上活动套接有成型件;所述安装板上设有用于将成型件由模具上分离出的脱离机构。本实用新型提出一种加工用脱模治具,本实用新型通过设有导料斜坡和风机,以利于对脱膜后的成型件进行导向和移下,增加收集的便捷性。



1. 一种加工用脱模治具,包括两个相互平行设置的安装板(1),其特征在于:所述安装板(1)通过导料斜坡(2)固定连接有支撑座(3);

所述支撑座(3)上放置有模具(4);

所述模具(4)上活动套接有成型件(5);

所述安装板(1)上设有用于将成型件(5)由模具(4)上分离出的脱离机构。

2. 根据权利要求1所述的一种加工用脱模治具,其特征在于,所述脱离机构包括气缸(6)和撸板(7),所述气缸(6)固定安装在安装板(1)上,所述撸板(7)固定套装在气缸(6)驱动杆上。

3. 根据权利要求2所述的一种加工用脱模治具,其特征在于,所述撸板(7)上开设有与模具(4)适配的凹槽(8)。

4. 根据权利要求1-3任一所述的一种加工用脱模治具,其特征在于,所述安装板(1)上通过安装架(9)连接有风机(10),所述风机(10)的风向朝向导料斜坡(2)。

5. 根据权利要求4所述的一种加工用脱模治具,其特征在于,所述导料斜坡(2)为由中部向两侧倾斜设置。

一种加工用脱模治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及治具领域,尤其涉及一种加工用脱模治具。

背景技术

[0002] 模具,工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来制作成型物品的工具,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] 在对塑料成型后,一些选择将模具连同粘附在其上的成型件移出,以放置在治具上,以对多个成型件进行脱膜移下,但是现有的治具需要后续对脱膜下的成型件进行手动收集,增加后续的繁琐性。

[0004] 为解决上述问题,本申请中提出一种加工用脱模治具。

实用新型内容

[0005] (一)实用新型目的

[0006] 为解决背景技术中存在的技术问题,本实用新型提出一种加工用脱模治具,本实用新型通过设有导料斜坡和风机,以利于对脱膜后的成型件进行导向和移下,增加收集的便捷性。

[0007] (二)技术方案

[0008] 为解决上述问题,本实用新型提供了一种加工用脱模治具,包括两个相互平行设置的安装板,所述安装板通过导料斜坡固定连接有支撑座;

[0009] 所述支撑座上放置有模具;

[0010] 所述模具上活动套接有成型件;

[0011] 所述安装板上设有用于将成型件由模具上分离出的脱离机构。

[0012] 优选的,所述脱离机构包括气缸和撘板,所述气缸固定安装在安装板上,所述撘板固定套装在气缸驱动杆上。

[0013] 优选的,所述撘板上开设有与模具适配的凹槽。

[0014] 优选的,所述安装板上通过安装架连接有风机,所述风机的风向朝向导料斜坡。

[0015] 优选的,所述导料斜坡为由中部向两侧倾斜设置。

[0016] 本实用新型的上述技术方案具有如下有益的技术效果:

[0017] 通过将模具放置在支撑座上,模具的侧翼未成型件处位于凹槽的内部,启动气缸,气缸带动撘板在水平方向移动,以将成型件由模具上移下,移下的成型件在导料斜坡上导出,配合风机,风机对导料斜坡进行吹风,增加由导料斜坡排出的流畅性,利于后续成型件的脱离,以增加使用的便捷性。

附图说明

[0018] 图1为本实用新型提出的一种加工用脱模治具的结构示意图。

[0019] 图2为本实用新型提出的一种加工用脱模治具中撸板的侧面结构示意图。

[0020] 图3为本实用新型提出的一种加工用脱模治具中的部分俯视结构示意图。

[0021] 附图标记:1、安装板;2、导料斜坡;3、支撑座;4、模具;5、成型件;6、气缸;7、撸板;8、凹槽;9、安装架;10、风机。

具体实施方式

[0022] 为使本实用新型的目的、技术方案和优点更加清楚明了,下面结合具体实施方式并参照附图,对本实用新型进一步详细说明。应该理解,这些描述只是示例性的,而并非要限制本实用新型的范围。此外,在以下说明中,省略了对公知结构和技术的描述,以避免不必要地混淆本实用新型的概念。

[0023] 如图1-3所示,本实用新型提出的一种加工用脱模治具,包括两个相互平行设置的安装板1,安装板1通过导料斜坡2固定连接有支撑座3;

[0024] 支撑座3上放置有模具4;

[0025] 模具4上活动套接有成型件5;

[0026] 安装板1上设有用于将成型件5由模具4上分离出的脱离机构。

[0027] 在一个可选的实施例中,脱离机构包括气缸6和撸板7,气缸6固定安装在安装板1上,撸板7固定套装在气缸6驱动杆上。

[0028] 需要说明的是,气缸6可替换为液压缸。

[0029] 在一个可选的实施例中,撸板7上开设有与模具4适配的凹槽8。

[0030] 需要说明的是,凹槽8的数量为多个,且多个凹槽8两两相邻之间等间距均匀分布在撸板7上。

[0031] 模具4的侧翼为柱体,成型件5为橡胶套。

[0032] 在一个可选的实施例中,安装板1上通过安装架9连接有风机10,风机10的风向朝向导料斜坡2。

[0033] 需要说明的是,在风机10的作用下,可对模具4上的成型件5再次进行冷却,增加脱模效果。

[0034] 在一个可选的实施例中,导料斜坡2为由中部向两侧倾斜设置。

[0035] 需要说明的是,两侧为倾斜设置,使得成型件5两侧可进行导料,分别对成型件5进行分流导出。

[0036] 本实用新型中,通过将模具4放置在支撑座3上,模具4的侧翼未有成型件5处位于凹槽8的内部(见图3),启动气缸6,气缸6带动撸板7在水平方向移动,以将成型件5由模具4上移下,移下的成型件5在导料斜坡2上导出,配合风机10,风机10对导料斜坡2进行吹风,增加由导料斜坡2排出的流畅性,利于后续成型件5的脱离,以增加使用的便捷性。

[0037] 应当理解的是,本实用新型的上述具体实施方式仅仅用于示例性说明或解释本实用新型的原理,而不构成对本实用新型的限制。因此,在不偏离本实用新型的精神和范围的情况下所做的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。此外,本实用新型所附权利要求旨在涵盖落入所附权利要求范围和边界、或者这种范围和边界的

等同形式内的全部变化和修改例。

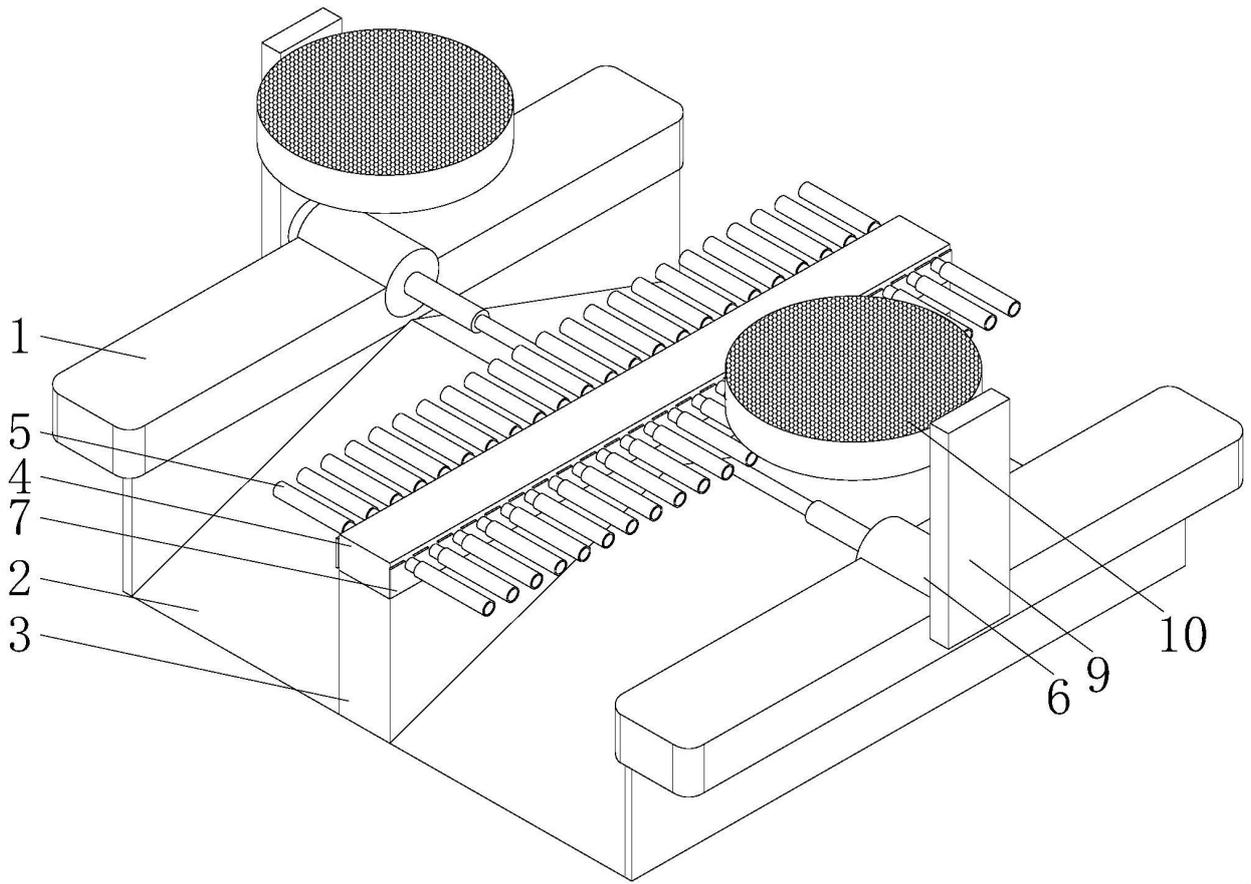


图1

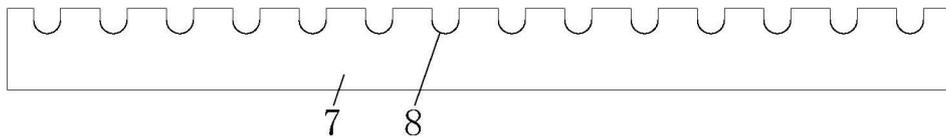


图2

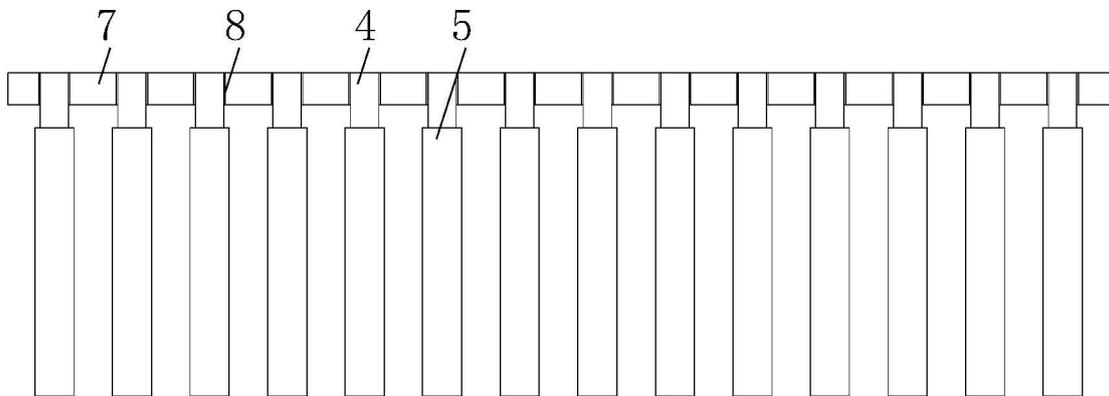


图3