



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103934936 A

(43) 申请公布日 2014. 07. 23

(21) 申请号 201410193910. 6

(22) 申请日 2014. 05. 08

(71) 申请人 新乡市方元橡塑密封系统有限公司

地址 453400 河南省新乡市长垣县樊相镇樊
东村 213 省道路东 90 号

(72) 发明人 程远江 郭国宪 秦宁

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务

所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

B29C 33/44 (2006. 01)

B29L 31/26 (2006. 01)

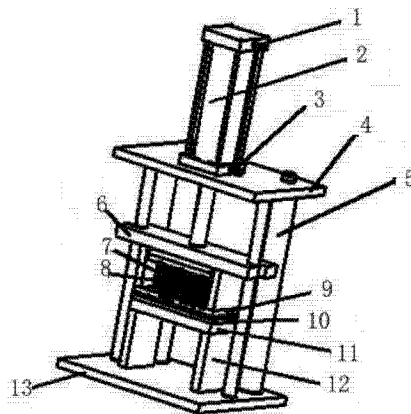
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种橡胶密封件自动脱模机

(57) 摘要

本发明提供一种橡胶密封件自动脱模机,包括脱模器、支撑柱、导柱,所述脱模器上方为气缸,气缸底座固定在脱模器上板上,脱模器上板通过支撑柱连接上模导向固定板,型腔压板上方为顶杆,顶杆连接导柱,型腔支撑板通过模腿支撑,模腿固定在脱模器下板;本发明结构简单、降低了工人劳动强度,节省了工序,每秒时间内同时脱模 100 只甚至几百只橡胶密封件,班产量可提高了 40% -50%,产品的废品率也下降了 2-3 个百分点,产品几乎达到了免检的程度,挑选这道工序的效率也提高了 50% 左右。



1. 一种橡胶密封件自动脱模机,包括脱模器、支撑柱、导柱,其特征在于,所述脱模器上方为气缸,气缸底座固定在脱模器上板上,脱模器上板通过支撑柱连接上模导向固定板,型腔压板上方为顶杆,顶杆连接导柱,型腔支撑板通过模腿支撑,模腿固定在脱模器下板。

2. 根据权利要求1所述的橡胶密封件自动脱模机,其特征在于,所述型腔压板与型腔支撑板之间通过胶木垫连接。

3. 根据权利要求1所述的橡胶密封件自动脱模机,其特征在于,所述气缸顶端设置有进气口。

一种橡胶密封件自动脱模机

技术领域

[0001] 本发明涉及橡胶工业机械领域,特别涉及一种橡胶密封件自动脱模机。

背景技术

[0002] 目前,国内对橡胶密封件的脱模都是采用手工脱模(直接手动脱模或使用夹具手动脱模),工作效率低下,且容易造成产品脱模时破损,增加产品的报废率。

[0003] 因为传统的手动脱模,主要是靠操作工用手腕的力量将产品从模具上强行拽出,长时间操作容易引起操作工手腕部肌肉拉伤,形成职业病,因此员工流失率也较高,且劳动效率较低,不同的操作工用力大小不同,用力位不对都有可能引起产品脱模损伤,降低产品合格率。

[0004] 因此,本发明是在主要解决目前现有技术存在以上不足的基础上研发出来的。

发明内容

[0005] 发明的目的是解决以上技术问题,特别提出一种提高工作效率和产品合格率,减少工人劳动强度,减少工序的橡胶密封件自动脱模机。

[0006] 基于上述目的,本发明所解决的技术问题采用以下技术方案来实现:

[0007] 一种橡胶密封件自动脱模机,包括脱模器、支撑柱、导柱,所述脱模器上方为气缸,气缸底座固定在脱模器上板上,脱模器上板通过支撑柱连接上模导向固定板,型腔压板上上方为顶杆,顶杆连接导柱,型腔支撑板通过模腿支撑,模腿固定在脱模器下板。

[0008] 进一步,所述型腔压板与型腔支撑板之间通过胶木垫连接。

[0009] 进一步,所述气缸顶端设置有进气口。

[0010] 本发明的有益效果是,本专利结构简单、降低了工人劳动强度,节省了工序,每秒时间内同时脱模 100 只甚至几百只橡胶密封件,班产量可提高了 40% -50%,产品的废品率也下降了 2-3 个百分点,产品几乎达到了免检的程度,挑选这道工序的效率也提高了 50% 左右。

附图说明

[0011] 图 1 是本发明的结构示意图;

具体实施方式

[0012] 以下通过说明书附图,进一步的阐述本发明;

[0013] 根据图 1 所示,一种橡胶密封件自动脱模机,包括脱模器 3、支撑柱 5、导柱 7,所述脱模器 3 上方为气缸 2,气缸 2 底座固定在脱模器上板 4 上,脱模器上板 4 通过支撑柱 5 连接上模导向固定板 6,型腔压板 9 上方为顶杆 8,顶杆 8 连接导柱 7,型腔支撑板 11 通过模腿 12 支撑,模腿 12 固定在脱模器下板 13,型腔压板 9 与型腔支撑板 11 之间通过胶木垫 10 连接,气缸 2 顶端设置有进气口 1。

[0014] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

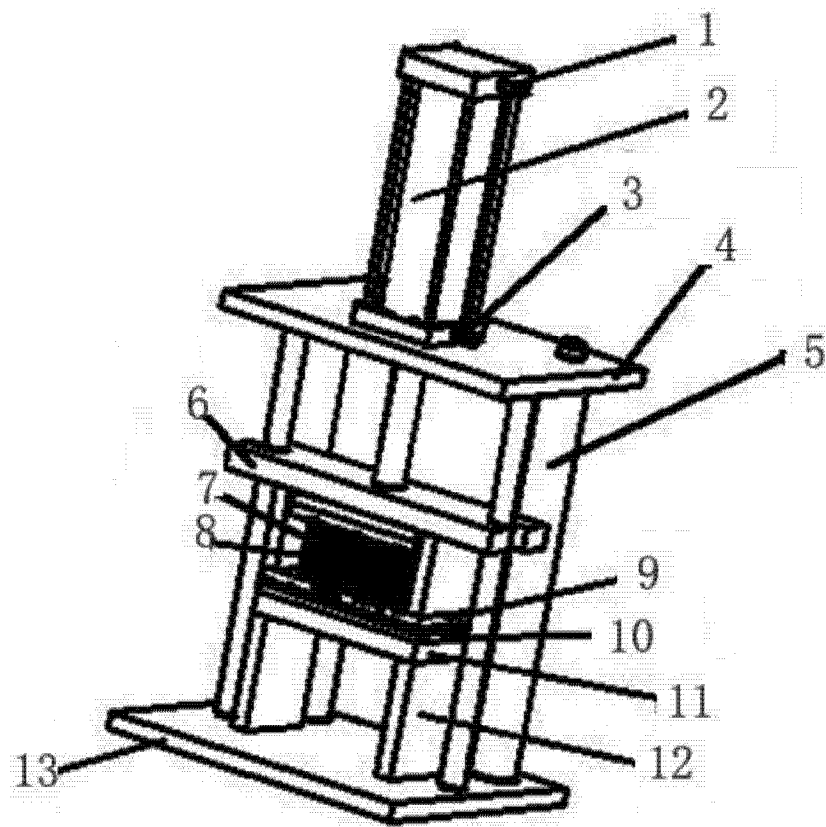


图 1