



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202555720 U

(45) 授权公告日 2012. 11. 28

(21) 申请号 201220165249. 4

(22) 申请日 2012. 04. 18

(73) 专利权人 江苏海大印染机械有限公司

地址 214000 江苏省无锡市新区梅村南丰一路 8 号

(72) 发明人 周伟红 吴建忠 陈丽洁 杨钰初

(74) 专利代理机构 南京经纬专利商标代理有限公司 32200

代理人 楼高潮

(51) Int. Cl.

B21D 45/02(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

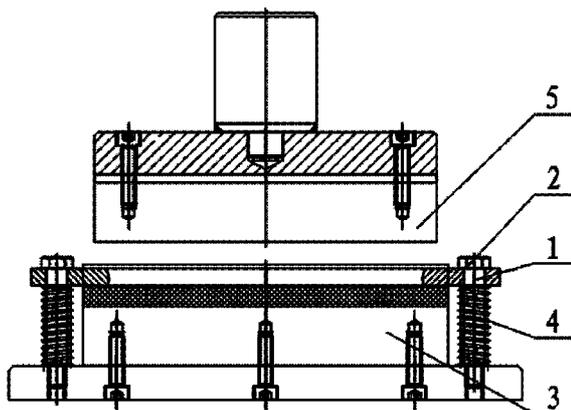
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种石墨条托架成型脱模装置

(57) 摘要

本实用新型公布了一种石墨条托架成型脱模装置,其特征在于:包括支撑柱、工件托架和下冲模,所述工件托架设置在所述支撑柱上,通过设置在支撑柱上的弹簧承托;所述工件放置在所述工件托架上,所述工件托架可在所述支撑柱上上下下活动。本实用新型使用时,上冲将放置在工件托架上的工件压入下冲模,同时压缩支撑柱上的弹簧。当冲压完成后,工件托架利用弹簧的回弹力将工件顶出,完成自动脱模。本实用新型结构简单,可以大大提高工作效率,同时不需操作者手工去脱模,从而提高了操作安全。



1. 一种石墨条托架成型脱模装置,其特征在于:包括支撑柱、工件托架和下冲模,所述工件托架设置在所述支撑柱上,通过设置在支撑柱上的弹簧承托;所述工件放置在所述工件托架上,所述工件托架可在所述支撑柱上上下活动。

一种石墨条托架成型脱模装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种石墨条托架成型装置上的脱模装置。

背景技术

[0002] 印染设备上的石墨条安装在石墨条托架上,石墨条托架截面形状为燕尾形。原有的加工方法是用人工加工,工作效率低,质量较差。为了提高效率采用冲压成型来加工石墨条托架,首先将薄铁板冲压成 Π 型,然后将通过模具将两边向内翻折。由于工件冲压后与模具接触比较紧密,因此脱模比较麻烦,需要人工脱模,工作效率较低,同时存在安全隐患。

发明内容

[0003] 本实用新型目的在于针对现有技术的缺陷提供一种自动脱模的石墨条托架成型脱模装置。

[0004] 本实用新型为实现上述目的,采用如下技术方案:

[0005] 一种石墨条托架成型脱模装置,其特征在于:包括支撑柱、工件托架和下冲模,所述工件托架设置在所述支撑柱上,通过设置在支撑柱上的弹簧承托;所述工件放置在所述工件托架上,所述工件托架可在所述支撑柱上上下活动。

[0006] 本实用新型使用时,上冲将放置在工件托架上的工件压入下冲模,同时压缩支撑柱上的弹簧。当冲压完成后,工件托架利用弹簧的回弹力将工件顶出,完成自动脱模。本实用新型结构简单,可以大大提高工作效率,同时不需操作者手工去脱模,从而提高了操作安全。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型示意图;

[0008] 图 2 为本实用新型侧视示意图;

[0009] 图中,1、支撑柱;2、工件托架;3、下冲模;4、弹簧;5、上冲;6、工件。

具体实施方式

[0010] 如图 1 所示一种石墨条托架成型脱模装置,包括支撑柱 1、工件托架 2 和下冲模 3,所述工件托架 2 设置在所述支撑柱 1 上,通过设置在支撑柱 1 上的弹簧 4 承托;所述工件 6 放置在所述工件托架 2 上,所述工件托架 2 可在所述支撑柱 1 上上下活动。

[0011] 本实用新型使用时,上冲将放置在工件托架上的工件压入下冲模,同时压缩支撑柱上的弹簧。当冲压完成后,工件托架利用弹簧的回弹力将工件顶出,完成自动脱模。

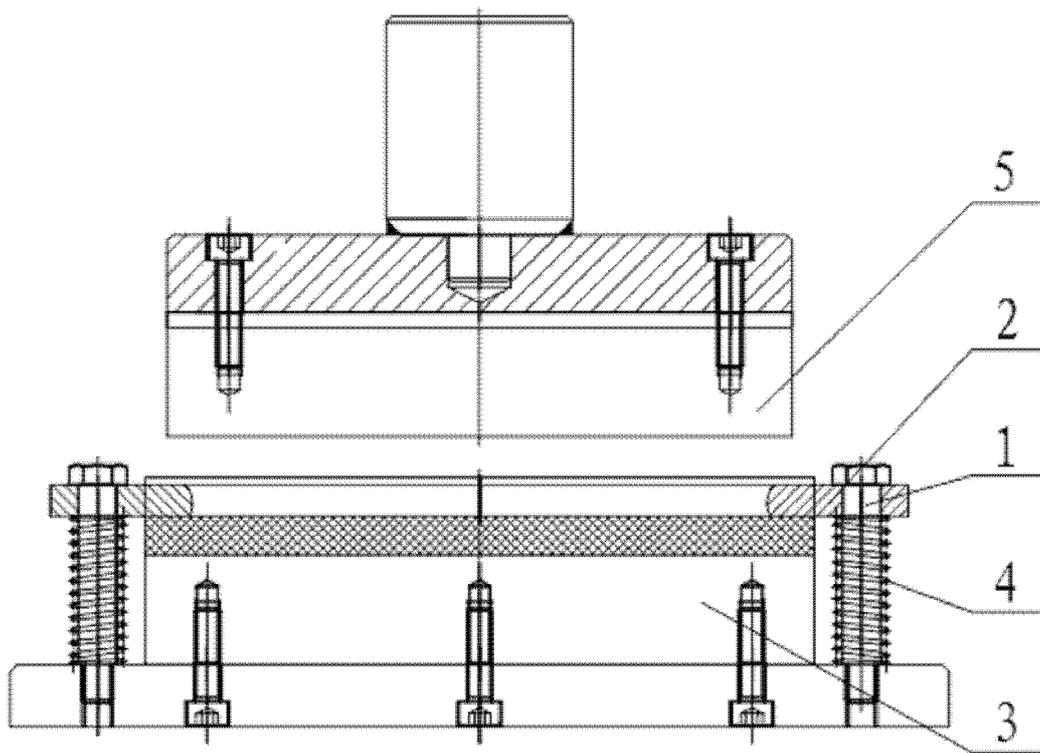


图 1

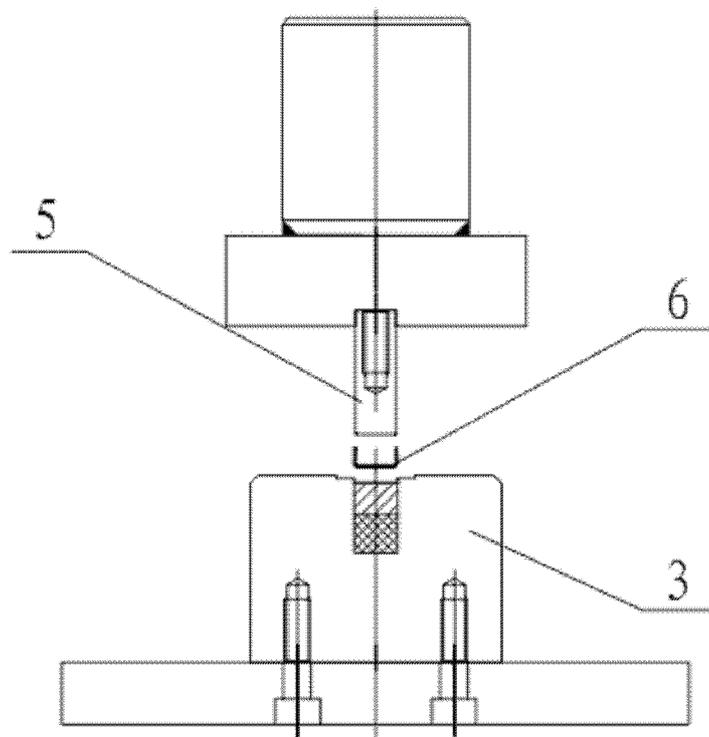


图 2