



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202910203 U

(45) 授权公告日 2013. 05. 01

(21) 申请号 201220516720. X

(22) 申请日 2012. 10. 09

(73) 专利权人 武汉瑞利汽车工业有限公司

地址 430030 湖北省武汉市武汉经济技术开
发区珠山湖大道 901 号

(72) 发明人 陈昆鸿 包国哲 陈懋台

(74) 专利代理机构 武汉开元知识产权代理有限
公司 42104

代理人 王和平 余丽霞

(51) Int. Cl.

B21D 43/00 (2006. 01)

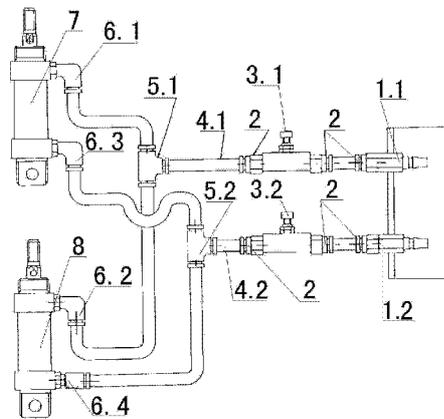
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

模具钣金件定位装置

(57) 摘要

本实用新型涉及模具技术领域,具体涉及一种模具钣金件定位装置,所述上气缸和下气缸的出气端分别连接有第一弯接头和第二弯接头,第一弯接头和第二弯接头的出气端分别与第一三通的两个端口连接,所述第一三通的另一端口连接有第一单向节流阀,所述第一单向节流阀连接有第一集气座;所述上气缸和下气缸的进气端分别连接有第三弯接头和第一直接头,所述第三弯接头和第一直接头的进气端分别与第二三通的两个端口连接,所述第二三通的另一端口连接有第二单向节流阀,所述第二单向节流阀连接有第二集气座。本实用新型用于人工生产线中对钣金件外观精度要求较高的模具上,具有定位准确、使用方便的优点。



1. 一种模具钣金件定位装置,其特征在于:包括上气缸(7)和下气缸(8),所述上气缸(7)和下气缸(8)的出气端分别连接有第一弯接头(6.1)和第二弯接头(6.2),所述第一弯接头(6.1)和第二弯接头(6.2)的出气端分别与第一三通(5.1)的两个端口连接,所述第一三通(5.1)的另一个端口连接有第一单向节流阀(3.1),所述第一单向节流阀(3.1)连接有第一集气座(1.1);

所述上气缸(7)和下气缸(8)的进气端分别连接有第三弯接头(6.3)和第一直接头(6.4),所述第三弯接头(6.3)和第一直接头(6.4)的进气端分别与第二三通(5.2)的两个端口连接,所述第二三通(5.2)的另一个端口连接有第二单向节流阀(3.2),所述第二单向节流阀(3.2)连接有第二集气座(1.2)。

2. 根据权利要求1所述的模具钣金件定位装置,其特征在于:所述第一三通(5.1)的另一个端口与所述第一单向节流阀(3.1)之间连接有第一直管(4.1),所述第二三通(5.2)的另一个端口与所述第二单向节流阀(3.2)之间连接有第二直管(4.2)。

3. 根据权利要求2所述的模具钣金件定位装置,其特征在于:所述第一单向节流阀(3.1)与所述第一直管(4.1)之间通过直型快速接头(2)连接,所述第二单向节流阀(3.2)与所述第二直管(4.2)之间通过直型快速接头(2)连接;所述第一单向节流阀(3.1)与第一集气座(1.1)之间通过直型快速接头(2)连接,所述第二单向节流阀(3.2)与第二集气座(1.2)之间通过直型快速接头(2)连接。

模具钣金件定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,具体涉及一种模具钣金件定位装置。

背景技术

[0002] 在汽车零部件人工生产线上,对钣金件外观精度要求很高的模具上,往往存在定位不准确、需要花费很长时间进行定位,甚至需要外加辅助工具进行定位,然而,临时寻找的辅助工具也存在定位不准确的问题,往往需要后续返,极大地浪费了人力和时间,影响了生产效率。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于为了克服上述缺陷,提供结构简单、专用于对钣金件外观精度要求很高的模具进行精确定位、提高生产效率的模具钣金件定位装置。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型设计的模具钣金件定位装置,包括上气缸和下气缸,所述上气缸和下气缸的出气端分别连接有第一弯接头和第二弯接头,所述第一弯接头和第二弯接头的出气端分别与第一三通的两个端口连接,所述第一三通的另一个端口连接有第一单向节流阀,所述第一单向节流阀连接有第一集气座;所述上气缸和下气缸的进气端分别连接有第三弯接头和第一直接头,所述第三弯接头和第一直接头的进气端分别与第二三通的两个端口连接,所述第二三通的另一个端口连接有第二单向节流阀,所述第二单向节流阀连接有第二集气座。

[0005] 在上述技术方案中,第一三通的另一个端口与所述第一单向节流阀之间连接有第一直管,所述第二三通的另一个端口与所述第二单向节流阀之间连接有第二直管。

[0006] 在上述技术方案中,第一单向节流阀与所述第一直管之间通过直型快速接头连接,所述第二单向节流阀与所述第二直管之间通过直型快速接头连接;所述第一单向节流阀与第一集气座之间通过直型快速接头连接,所述第二单向节流阀与第二集气座之间通过直型快速接头连接。

[0007] 本实用新型用于人工生产线中,对钣金件外观精度要求较高的模具上,配合钣金件定位具使用。具有结构简单、易于实现、定位准确、使用方便等优点。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0009] 图中:1.1、第一集气座;1.2、第二集气座;2、直型快速接头;3.1、第一单向节流阀;3.2、第二单向节流阀;4.1、第一直管;4.2、第二直管;5.1、第一三通;5.2、第二三通;6.1、第一弯接头;6.2、第二弯接头;7、上气缸;8、下气缸。

具体实施方式

[0010] 以下结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步的详细描述:

[0011] 如图 1 所示的模具钣金件定位装置,包括上气缸 7 和下气缸 8,上气缸 7 和下气缸 8 的出气端分别连接有第一弯接头 6.1 和第二弯接头 6.2,第一弯接头 6.1 和第二弯接头 6.2 的出气端分别与第一三通 5.1 的两个端口连接,第一三通 5.1 的另一个端口连接有第一单向节流阀 3.1,第一单向节流阀 3.1 连接有第一集气座 1.1;上气缸 7 和下气缸 8 的进气端分别连接有第三弯接头 6.3 和第一直接头 6.4,第三弯接头 6.3 和第一直接头 6.4 的进气端分别与第二三通 5.2 的两个端口连接,第二三通 5.2 的另一个端口连接有第二单向节流阀 3.2,第二单向节流阀 3.2 连接有第二集气座 1.2。

[0012] 第一三通 5.1 的另一个端口与第一单向节流阀 3.1 之间连接有第一直管 4.1,第二三通 5.2 的另一个端口与第二单向节流阀 3.2 之间连接有第二直管 4.2。第一单向节流阀 3.1 与第一直管 4.1 之间通过直型快速接头 2 连接,第二单向节流阀 3.2 与第二直管 4.2 之间通过直型快速接头 2 连接;第一单向节流阀 3.1 与第一集气座 1.1 之间通过直型快速接头 2 连接,第二单向节流阀 3.2 与第二集气座 1.2 之间通过直型快速接头 2 连接。

[0013] 使用时配合钣金件定位具使用。

[0014] 本说明书中未作详细描述的内容属于本领域专业技术人员公知的现有技术。

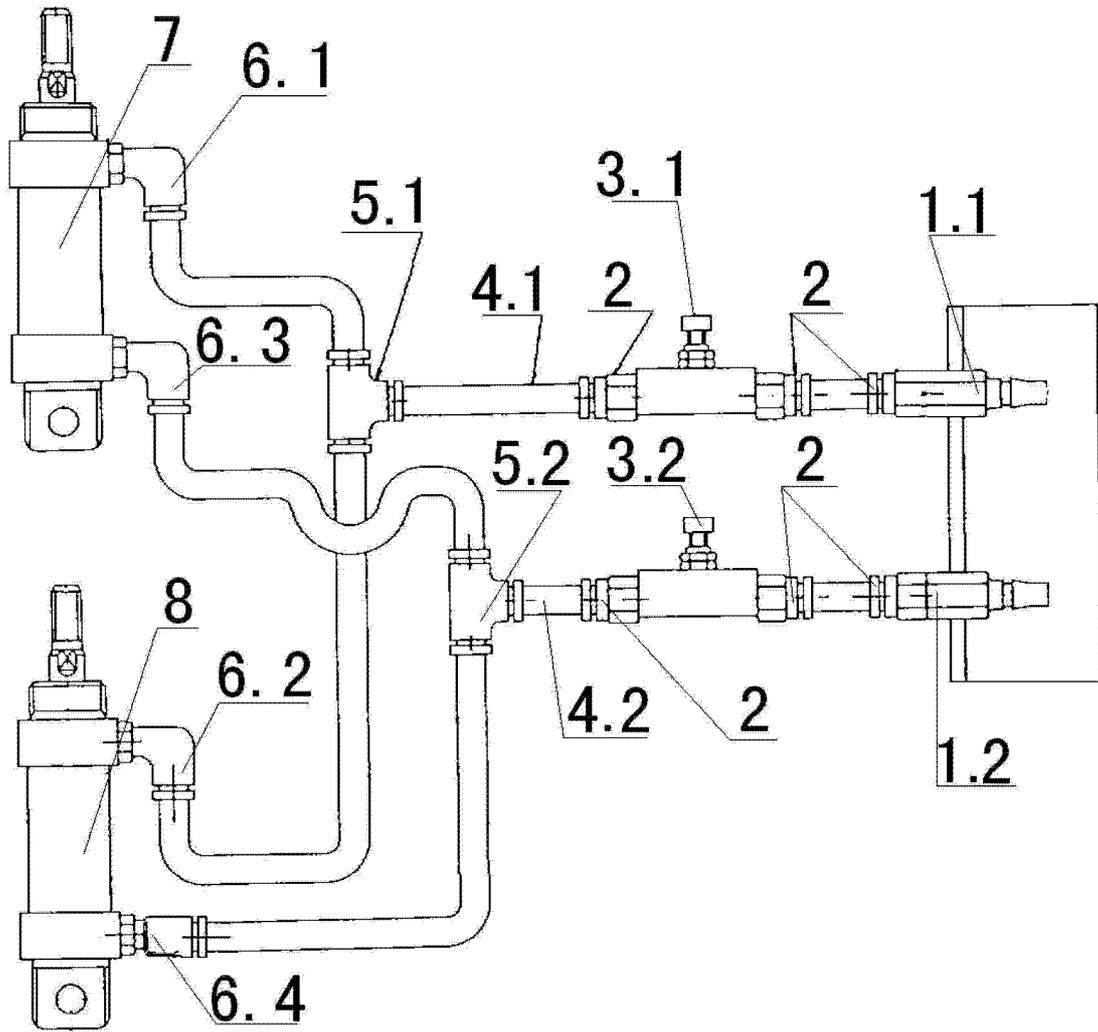


图 1