

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203317267 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 04

(21) 申请号 201320389387. 5

(22) 申请日 2013. 07. 02

(73) 专利权人 东辰塑胶(南通)有限公司

地址 226100 江苏省南通市海门市开发区北海路北侧

(72) 发明人 俞军 陈晓卫

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 卢海洋

(51) Int. Cl.

B25B 11/00(2006. 01)

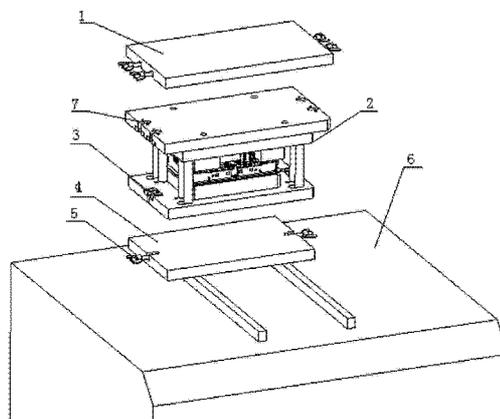
权利要求书1页 说明书2页 附图5页

(54) 实用新型名称

灯泡座快速换模工装

(57) 摘要

本实用新型公开了灯泡座快速换模工装,该换模工装包括锁模上板和锁模下板,锁模上板和锁模下板之间夹持导通工装,锁模上板两端设有至少一组蝶形螺母,导通工装顶部两端设有与蝶形螺母对应的快速换模镶块槽位,快速换模镶块槽位内设有耐磨块,锁模下板两端设有一组蝶形螺母,导通工装底部两端设有与锁模下板的蝶形螺母对应的快速换模镶块槽位。本实用新型的快速换模工装,快速换模镶块槽位与蝶形螺母快速锁紧,换模方便,为生产计划的达成争取了大量的时间,并极大地缓解了生产线员工的劳动强度。



1. 灯泡座快速换模工装,其特征在于:该换模工装包括锁模上板和锁模下板,所述锁模上板和锁模下板之间夹持导通工装,所述锁模上板两端设有至少一组蝶形螺母,所述导通工装顶部两端设有与所述的蝶形螺母对应的快速换模镶块槽位,所述快速换模镶块槽位内设有耐磨块,所述锁模下板两端设有一组蝶形螺母,所述导通工装底部两端设有与锁模下板的蝶形螺母对应的快速换模镶块槽位。

2. 根据权利要求1所述的灯泡座快速换模工装,其特征在于:所述锁模上板两端设有两组蝶形螺母。

3. 根据权利要求1所述的灯泡座快速换模工装,其特征在于:所述耐磨块为可快速换模的镶块。

灯泡座快速换模工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种标准模块换模工装,尤其涉及一种灯泡座快速换模工装。

背景技术

[0002] 灯泡座的生产由装配、热焊、切断、导通检测等工序组成,每一个不同产品的每道工序都有各自专用的模具和工装。

[0003] 精益生产是以后工业生产的必然趋势,现有灯泡座品种较多,而频繁的换模节奏,给生产计划的达成和工人的劳动强度带来很大的冲击。因此,需要提供一种新的技术方案来解决上述问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种简单、高效的灯泡座快速换模工装。

[0005] 本实用新型采用的技术方案是:

[0006] 灯泡座快速换模工装,该换模工装包括锁模上板和锁模下板,所述锁模上板和锁模下板之间夹持导通工装(或焊接工装、切断工装),所述锁模上板两端设有至少一组蝶形螺母,所述导通工装顶部两端设有与所述的蝶形螺母对应的快速换模镶块槽位,所述快速换模镶块槽位内设有耐磨块,所述锁模下板两端设有一组蝶形螺母,所述导通工装底部两端设有与锁模下板的蝶形螺母对应的快速换模镶块槽位。

[0007] 优选的,所述锁模上板两端设有两组蝶形螺母。

[0008] 优选的,所述耐磨块为可快速换模的镶块。

[0009] 本实用新型的有益效果:本实用新型的快速换模工装,快速换模镶块槽位与蝶形螺母快速锁紧,换模方便,为生产计划的达成争取了大量的时间,并极大地缓解了产线员工的劳动强度。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的工装爆炸图。

[0011] 图2为本实用新型的工装定位准备图。

[0012] 图3为本实用新型锁模下板的定位图。

[0013] 图4为本实用新型锁模上板的定位图。

[0014] 图5为本实用新型工装上下模分开时的状态图。

[0015] 图6为本实用新型耐磨块放大图。

[0016] 其中:1、锁模上板,2、导通工装,3、耐磨块,4、锁模下板,5、蝶形螺母,6、机台工作平面,7、快速换模镶块槽位,8、过渡板,9、机台滑轨。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步说明。

[0018] 如图 1 至 6 所示,本实用新型的灯泡座快速换模工装,该换模工装包括锁模上板 1 和锁模下板 4,锁模上板 1 和锁模下板 4 之间夹持导通工装 2,也可以夹持焊接工装或切断工装,锁模上板 1 两端设有至少一组蝶形螺母 5,图 1 中显示两组,导通工装 2 顶部两端设有与蝶形螺母 5 对应的快速换模镶块槽位 7,快速换模镶块槽位 7 内设有耐磨块 3,锁模下板 4 两端设有一组蝶形螺母 5,导通工装 2 底部两端设有与锁模下板 4 的蝶形螺母 5 对应的快速换模镶块槽位 7。

[0019] 如图 6 所示,耐磨块 3 为可快速换模的镶块,锁模上、下板的蝶形螺母 5 为钢材,必须在工装的底板上加上钢质的耐磨块 3,否则经过长时间的锁紧动作,工装底板很容易被挤压变形,蝶形螺母 5 也可能会因此滑掉,操作者也可能因此受到伤害,耐磨块是以镶块形式锁在底板上,如有磨损情况,替换较为方便。

[0020] 图 2 为工装定位准备图,机台工作平面 6 上的锁模上下板在换模前呈打开的状态,“工装或模具”作为整体单元,可用其它的升降设备将其放置到机台上的过渡板 8 上(“过渡板”是为了工装的归位临时放到机台的一块平板,它和锁模下板的处于同一平面),然后操作者只要按图上箭头方向稍稍用力,即可把整个工装很顺畅地推到锁模下板 4 进行定位。

[0021] 图 3 为锁模下板的定位图,锁模下板 4 与机台滑轨 9 连接,工装移入机台工作平面 6 上时,可对工装位置进行适当调整,当工装上的快速换模镶块槽位 7 与蝶形螺母 5 转轴对齐后,将蝶形螺母 5 向上扳起,然后旋紧螺母,此时工装锁模下板 4 固定不动。

[0022] 图 4 为锁模上板的定位图,锁模下板 4 定位完成后,将机台锁模上板 1 往下调,直至压紧整个导通工装 2。此时,无需再校准工装的位置,只要将机台锁模上板 1 的蝶形螺母 5 向下扳动,然后锁紧工装即可完成整个工装的定位。

[0023] 本实用新型的快速换模工装,快速换模镶块槽位 7 与蝶形螺母 5 快速锁紧,换模方便,为生产计划的达成争取了大量的时间,并极大地缓解了生产线员工的劳动强度。

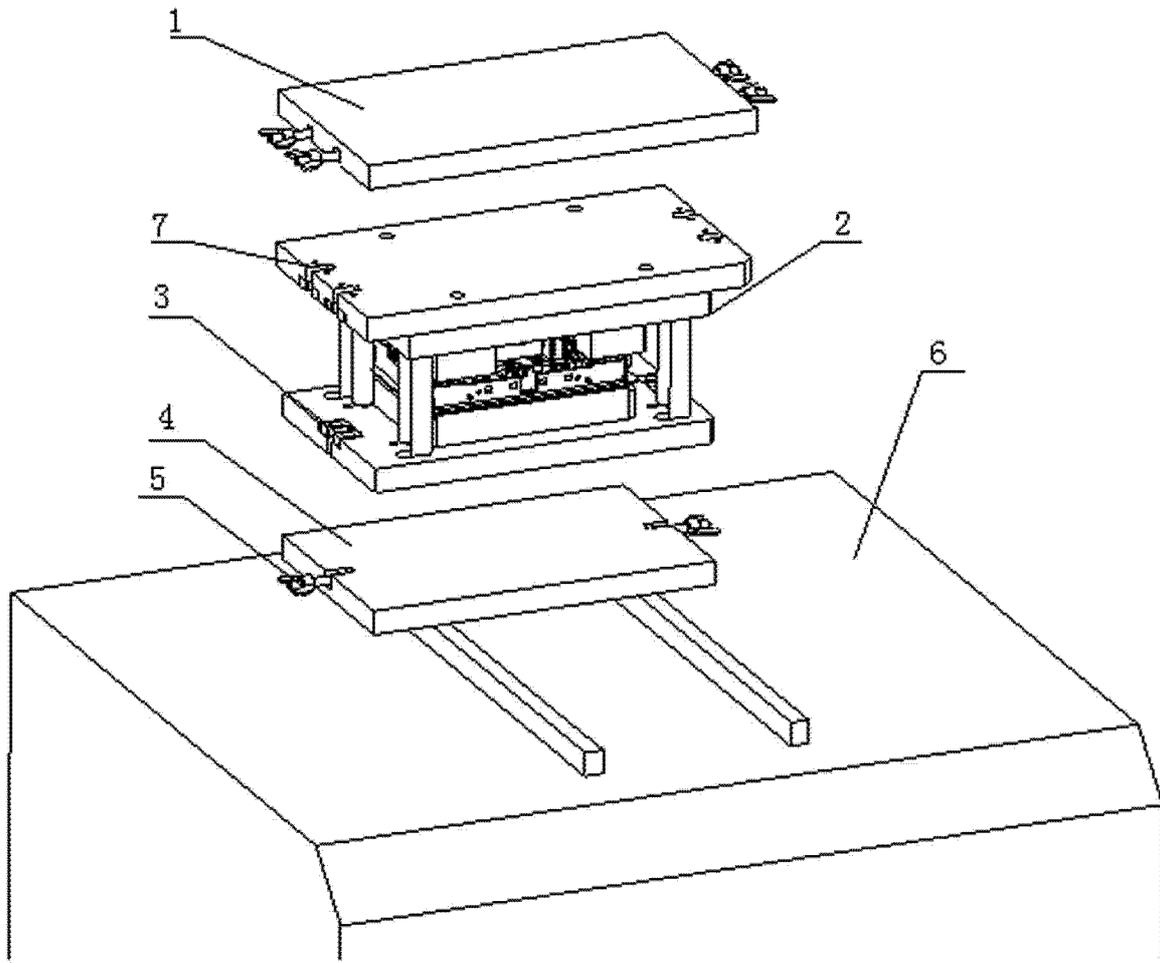


图 1

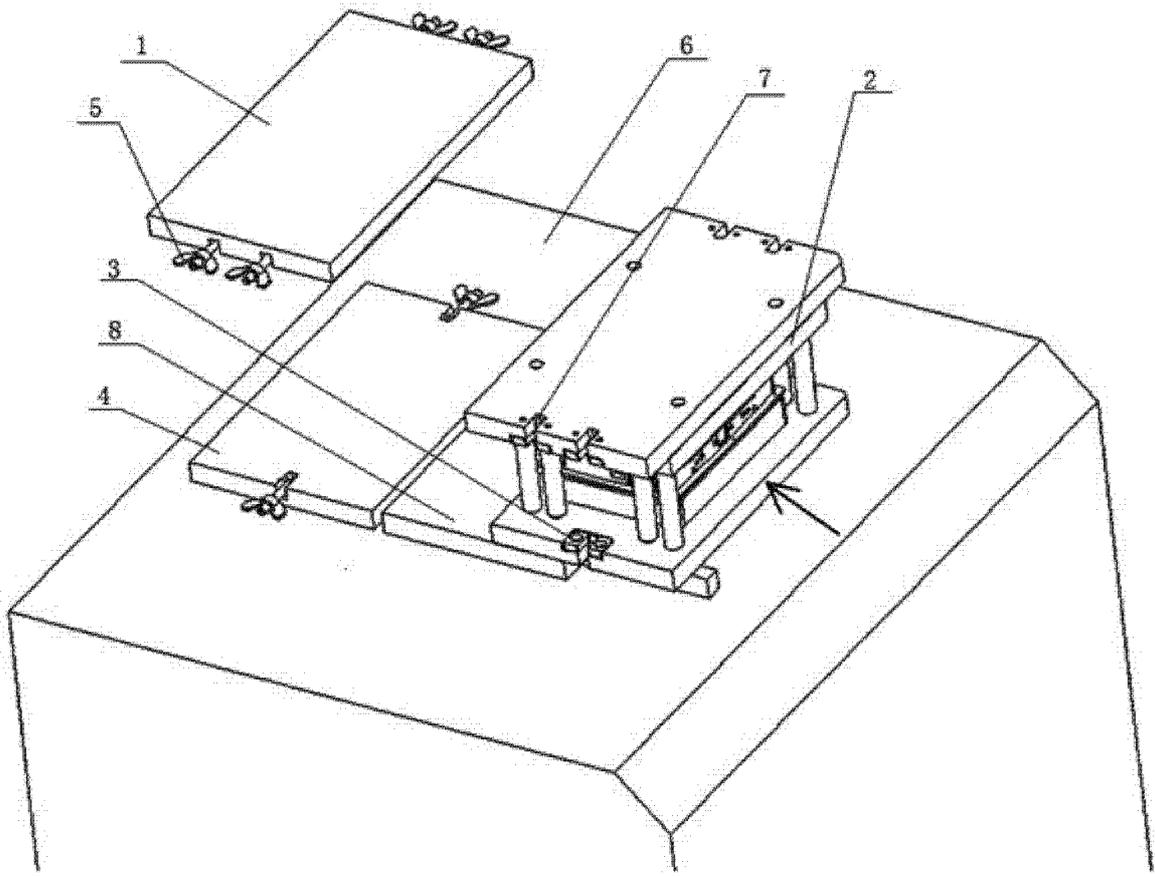


图 2

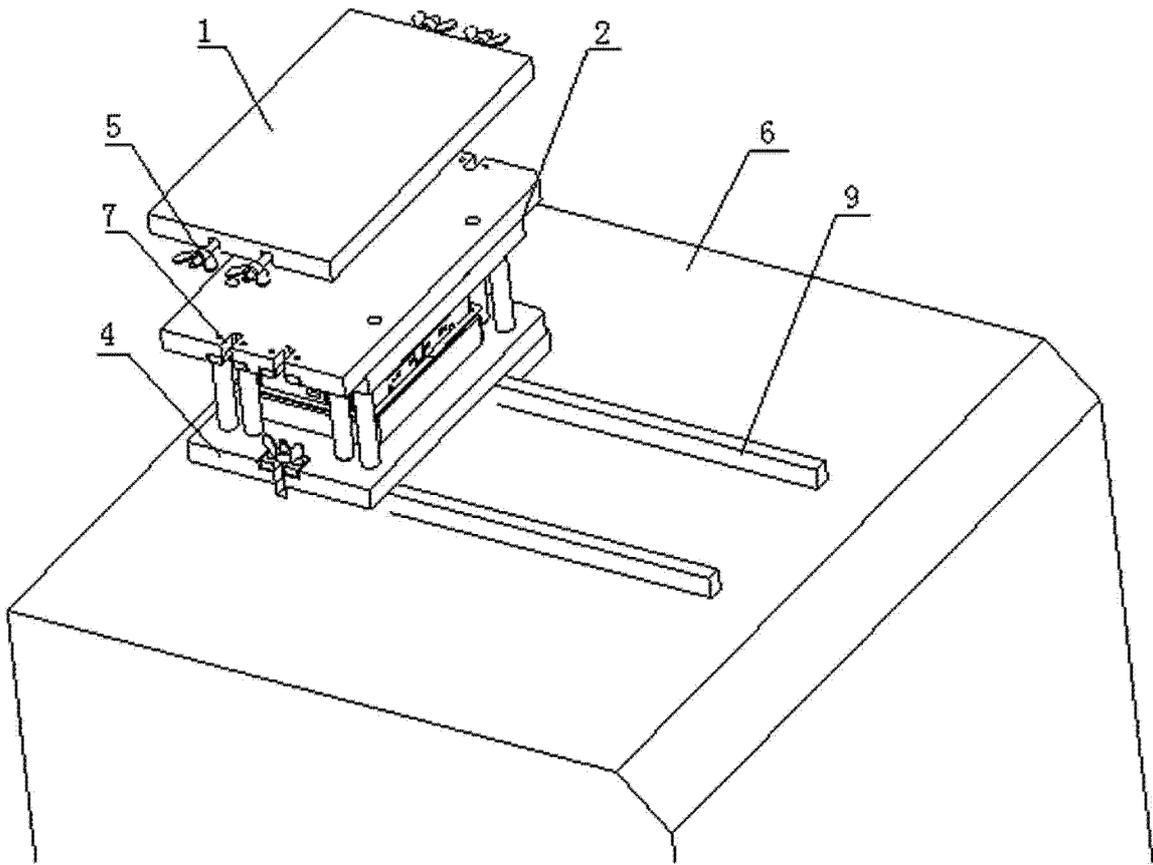


图 3

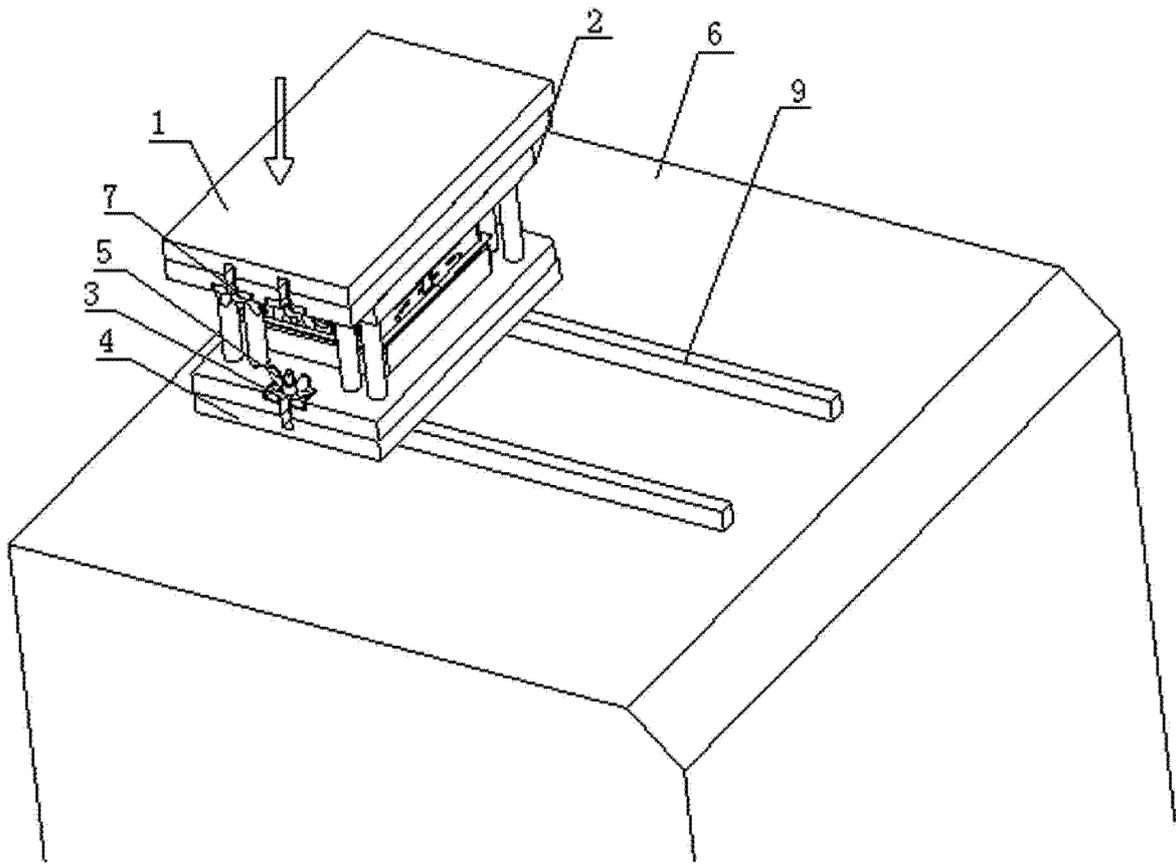


图 4

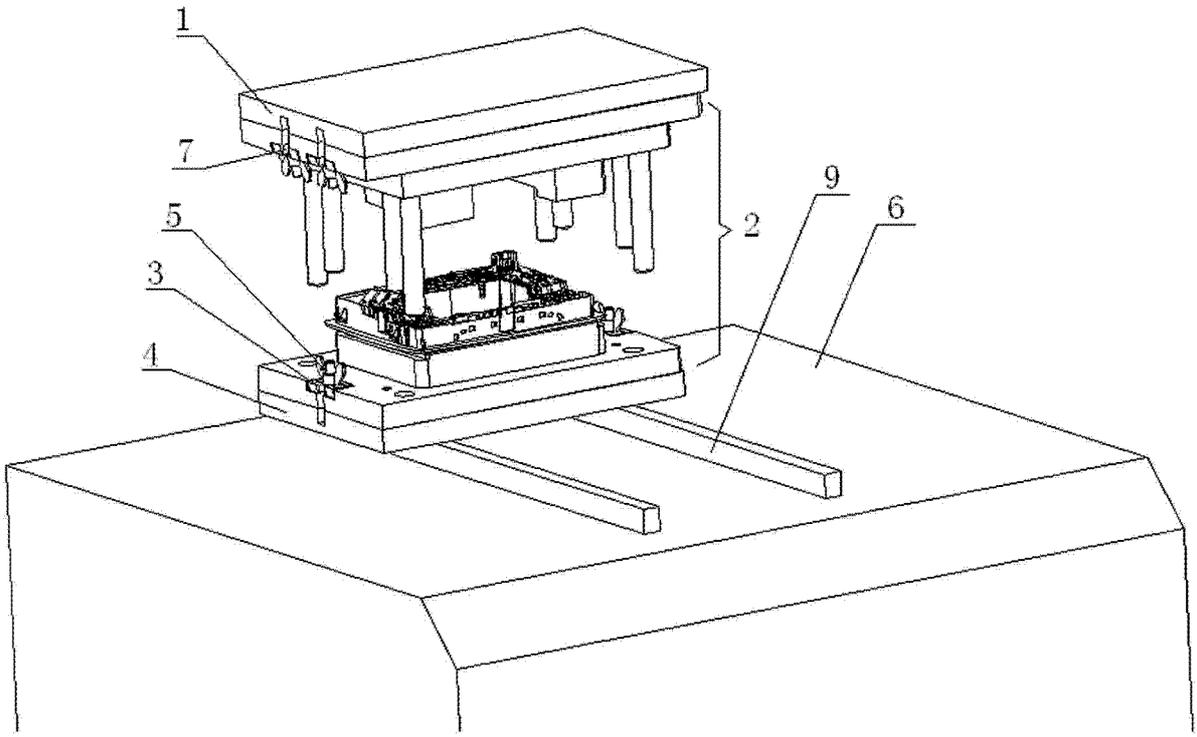


图 5

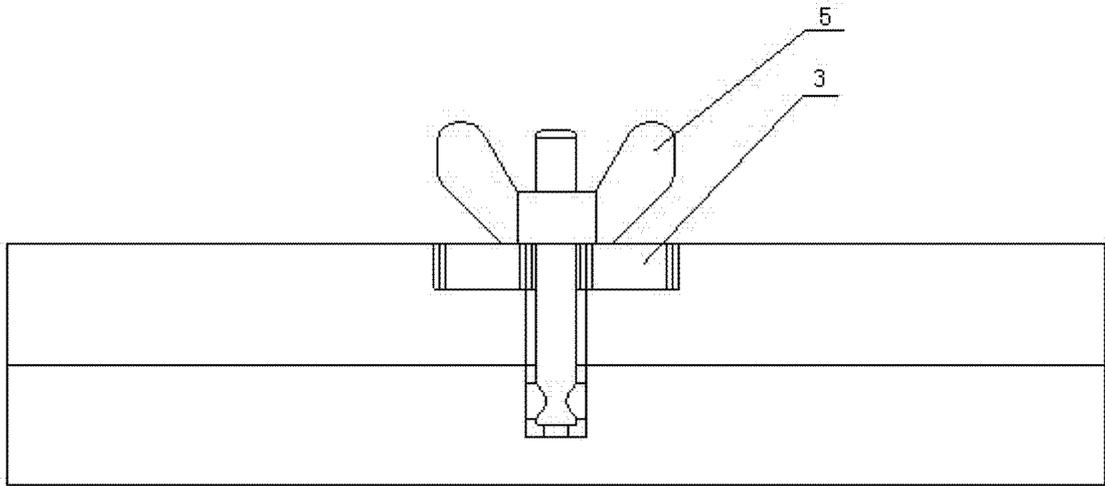


图 6