(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207480109 U
(45)授权公告日 2018.06.12

(21)申请号 201721311477.7

(22)申请日 2017.10.12

(73)专利权人 常熟市伟恒模具铸造有限公司
地址 215500 江苏省苏州市常熟市古里镇金华路777号

(72)发明人 陆卫平 马连保

(74)专利代理机构 南京苏高专利商标事务所（普通合伙）32204
代理人 张俊范

(51)Int.Cl.
B23Q 3/06(2006.01)

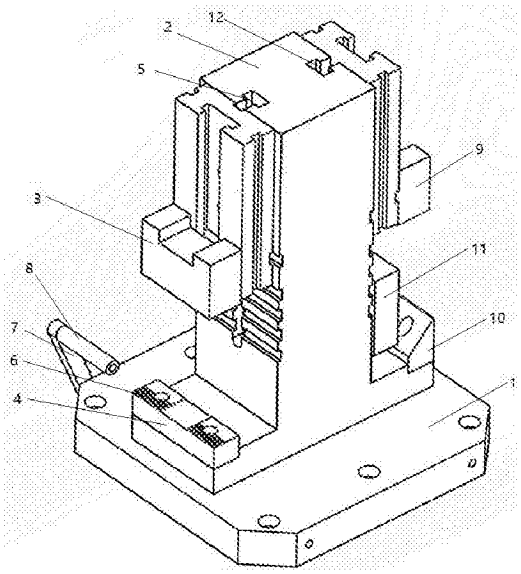
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

用于玻璃模具的双面夹持夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于玻璃模具的双面夹持夹具，包括基座、第一夹持机构、第二夹持机构和设置于所述基座的立柱，所述第一夹持机构和第二夹持机构分别设置于所述立柱的相对两侧，所述第一夹持机构包括第一压块和第一垫块，所述第一压块滑动设置于所述立柱的第一侧壁，所述第一垫块设置于所述第一压块的下方并于基座固定连接，所述第二夹持机构包括第二压块、第二垫块和衬垫，所述第二压块滑动设置于所述立柱的第二侧壁，所述第二垫块和衬垫设置于所述第二压块的下方，所述衬垫固定于立柱的第二侧壁，所述第二垫块固定于所述基座，第二垫块远离立柱的一侧高于靠近立柱的一侧。该夹具同时夹装两个玻璃模具提高玻璃模具的夹装效率。



CN 207480109 U

1.一种用于玻璃模具的双面夹持夹具，其特征在于：包括基座、第一夹持机构、第二夹持机构和设置于所述基座的立柱，所述第一夹持机构和第二夹持机构分别设置于所述立柱的相对两侧，所述第一夹持机构包括第一压块和第一垫块，所述第一压块滑动设置于所述立柱的第一侧壁，所述第一垫块设置于所述第一压块的下方并于基座固定连接，所述第二夹持机构包括第二压块、第二垫块和衬垫，所述第二压块滑动设置于所述立柱的第二侧壁，所述第二垫块和衬垫设置于所述第二压块的下方，所述衬垫固定于立柱的第二侧壁，所述第二垫块固定于所述基座，第二垫块远离立柱的一侧高于靠近立柱的一侧，所述衬垫和第二垫块分别用于抵靠玻璃模具的分模面和外圆面。

2.根据权利要求1所述的用于玻璃模具的双面夹持夹具，其特征在于：所述第一垫块为长方体形状，第一垫块的顶面设有粗糙的摩擦区域。

3.根据权利要求1所述的用于玻璃模具的双面夹持夹具，其特征在于：所述立柱的第一侧壁设有沿竖直的第一滑槽，所述第一压块与所述第一滑槽配合。

4.根据权利要求1所述的用于玻璃模具的双面夹持夹具，其特征在于：所述立柱的第二侧壁设有沿竖直的第二滑槽，所述第二压块与所述第二滑槽配合。

5.根据权利要求1所述的用于玻璃模具的双面夹持夹具，其特征在于：所述基座上位于第一夹持机构和第二夹持机构的侧向设有限位装置，所述限位装置包括连杆和限位杆，所述连杆的一端与基座固定连接，另一端与限位杆铰接，所述限位杆平行于所述基座的表面。

用于玻璃模具的双面夹持夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种夹具，特别是涉及一种用于玻璃模具的双面夹持夹具。

背景技术

[0002] 玻璃模具的加工包括对其外圆的加工、合模面的加工以及内腔的加工。无论进行何种加工，均需要对玻璃模具进行有效的夹持。玻璃模具产品通常是由两个半模组成，现有的夹具通常是将玻璃模具水平放置后夹持，因此每次加工完成后需要卸下玻璃模具并换上另一个待加工的模具。期间更换产品将耗费大量时间，在整个加工过程中，更换产品的时间占了绝大部分，故生产效率不高。

实用新型内容

[0003] 为了克服上述现有技术的不足，本实用新型提供了一种用于玻璃模具的双面夹持夹具，使单个夹具同时夹装两个玻璃模具提高玻璃模具的夹装效率。

[0004] 本实用新型技术方案如下：一种用于玻璃模具的双面夹持夹具，包括基座、第一夹持机构、第二夹持机构和设置于所述基座的立柱，所述第一夹持机构和第二夹持机构分别设置于所述立柱的相对两侧，所述第一夹持机构包括第一压块和第一垫块，所述第一压块滑动设置于所述立柱的第一侧壁，所述第一垫块设置于所述第一压块的下方并于基座固定连接，所述第二夹持机构包括第二压块、第二垫块和衬垫，所述第二压块滑动设置于所述立柱的第二侧壁，所述第二垫块和衬垫设置于所述第二压块的下方，所述衬垫固定于立柱的第二侧壁，所述第二垫块固定于所述基座，第二垫块远离立柱的一侧高于靠近立柱的一侧，所述衬垫和第二垫块分别用于抵靠玻璃模具的分模面和外圆面。

[0005] 进一步的，所述第一垫块为长方体形状，第一垫块的顶面设有粗糙的摩擦区域。

[0006] 进一步的，所述立柱的第一侧壁设有沿竖直的第一滑槽，所述第一压块与所述第一滑槽配合。

[0007] 进一步的，所述立柱的第二侧壁设有沿竖直的第二滑槽，所述第二压块与所述第二滑槽配合。

[0008] 进一步的，所述基座上位于第一夹持机构和第二夹持机构的侧向设有限位装置，所述限位装置包括连杆和限位杆，所述连杆的一端与基座铰接，另一端与限位杆固定连接，所述限位杆平行于所述基座的表面。

[0009] 本实用新型所提供的技术方案的优点在于：利用垂直夹持的方式在一个夹具上同时夹持两个玻璃模具，在跟换其中一个玻璃模具时不影响另一个玻璃模具的加工，可实现不间断的连续加工，节省时间，提高效率。两侧的夹持可分别使玻璃模具的分模面和外圆面面向加工刀具，实现同向夹持，因此在跟换玻璃模具时，可顺序排列无需对产品进行翻转。利用可转动的限位装置对玻璃模具进行侧向定位，可适应不同产品定位面位置不同的要求，操作灵活简便。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型用于玻璃模具的双面夹持夹具的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合实施例对本实用新型作进一步说明，但不作为对本实用新型的限定。

[0012] 请参照图1所示，用于玻璃模具的双面夹持夹具包括基座1，该基座1通常固定于加工机床上，进而使夹具夹持的玻璃模具固定于机床进行加工。基座1上设有竖直的立柱2，立柱2用于引导第一夹持机构和第二夹持机构中运动件的运动方向，另外实现对模具提供支撑。第一夹持机构和第二夹持机构分别设置于立柱2的相对两侧，即处于立柱的前侧和后侧。

[0013] 其中第一夹持机构构包括第一压块3和第一垫块4，第一压块3滑动设置于立柱2的第一侧壁即前侧壁。立柱2的第一侧壁设有沿竖直的截面为T型的第一滑槽5，第一压块3与第一滑槽5配合。在基座1上，位于第一压块3的下方设置了台阶结构，第一垫块4固定安装在台阶机构较低的一个平台上。本实施例中，台阶结构与立柱2为一体成型，台阶结构的设计便于第一垫块4的定位安装。第一垫块4为长方体形状，第一垫块4的顶面设有粗糙的摩擦区域6。在基座1的左侧设有限位装置，限位装置包括连杆7和限位杆8，连杆7的一端与基座1铰接，另一端与限位杆8固定连接，限位杆8平行于基座1的表面。利用第一夹持机构夹持玻璃模具的过程是这样的，将玻璃模具的外圆面紧靠立柱2的第一侧壁即前侧壁，母线边沿放置在第一垫块4的摩擦区域6，并向左推动玻璃模具直至顶足限位杆8，随后下压第一压块3，完成夹持。

[0014] 第二夹持机构构包括第二压块9、第二垫块10和衬垫11，第二压块9滑动设置于立柱2的第二侧壁即后侧壁。立柱2的第二侧壁设有沿竖直的截面为T型的第二滑槽12，第二压块9与第二滑槽12配合。在基座上，位于第二压块9的下方设置了台阶结构，第二垫块9固定安装在台阶机构较低的一个平台上。第二垫块10的顶面呈倾斜设置，第二垫块10远离立柱2的一侧高于靠近立柱2的一侧。本实施例中，台阶结构与立柱2为一体成型，台阶结构的设计便于第二垫块10的定位安装。衬垫11呈长方体型，直接固定安装在立柱2的第二侧壁上并处于第二压块9的下方。在基座1的右侧同样设有限位装置，其具体结构与左侧的限位装置的结构相同，不再赘述。利用第二夹持机构夹持玻璃模具的过程是这样的，将玻璃模具的分模面紧靠立柱2第二侧壁上的衬垫11，外圆面的下部由第二垫块10的顶面支撑，向右推动玻璃模具直至顶足限位杆，随后下压第二压块9，完成夹持。

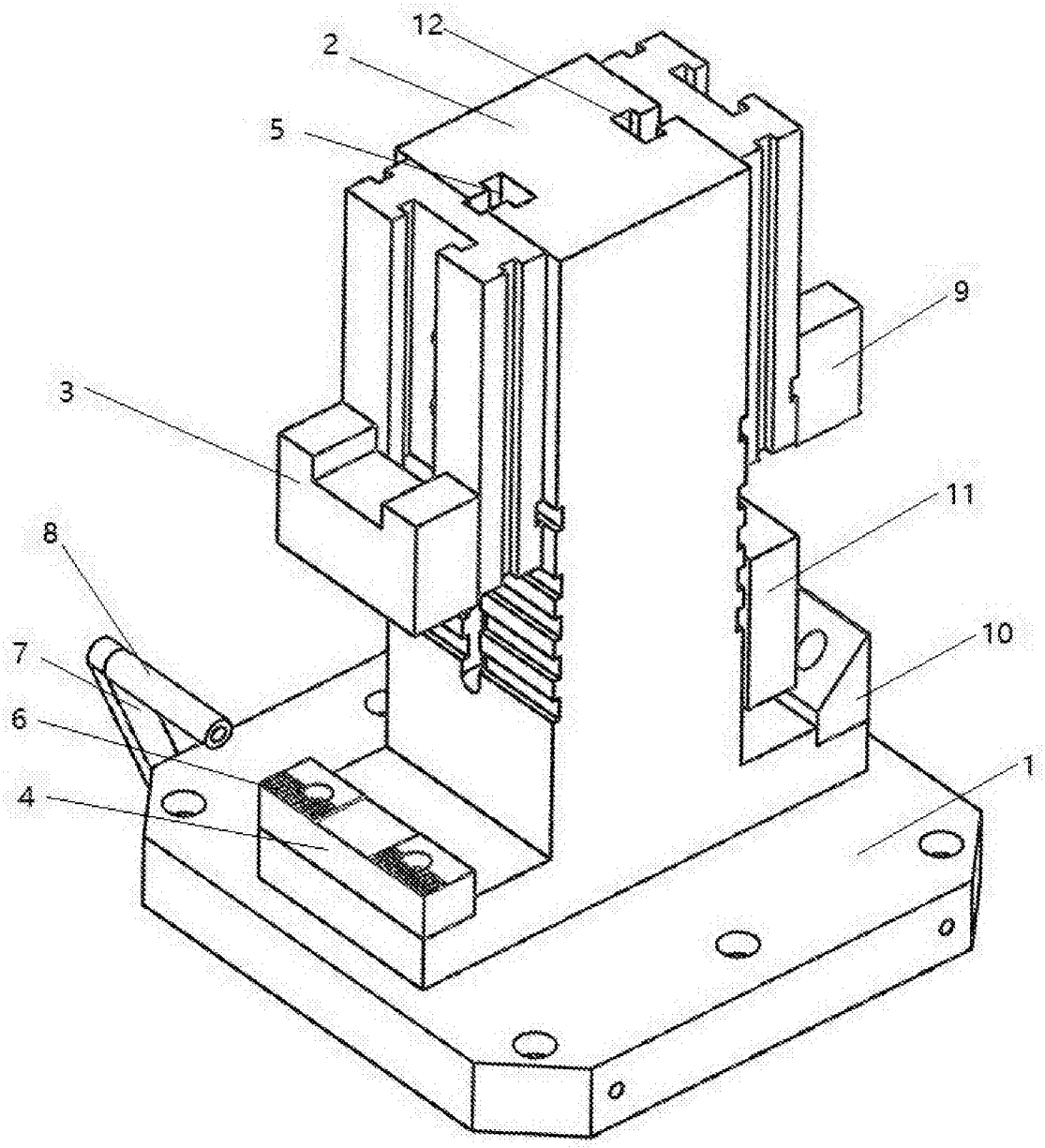


图1