



(21) 申请号 202421192743.9

(22) 申请日 2024.05.29

(73) 专利权人 无锡恒图机械有限公司

地址 214000 江苏省无锡市新吴区江溪街道坊前新阳路19号

(72) 发明人 袁环

(74) 专利代理机构 无锡弼创专利代理事务所

(普通合伙) 32825

专利代理师 李海帆

(51) Int. Cl.

B21L 9/06 (2006.01)

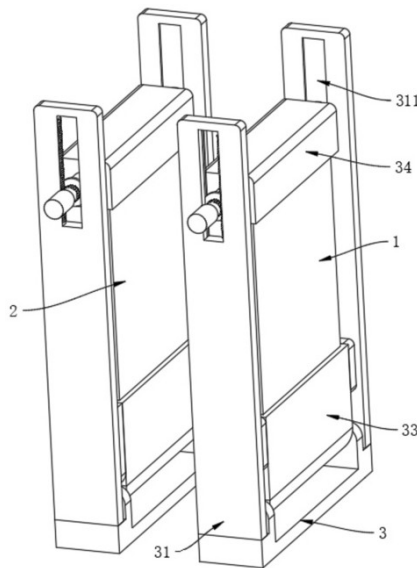
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种可减少修模时间的链条模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种可减少修模时间的链条模具,包括安装面板和安装在所述安装面板上的右模具和左模具,在需要对链条模具进行检修或更换的时候,通过下定位块将需要检修的模具顺着安装面板转动,下定位块顺着固定杆转动至模具的一端与地面相接触,即可对该模具进行检修或更换,在更换完成之后,可将更换的模具推进至下定位块的内部,将下定位块及模具顺着固定杆转动至与地面垂直的角度,在转动的时候固定块与限位板相配合,当转动至垂直角度的时候通过限位组件可自动固定,此时即完成了对模具的检修,该可减少修模时间的链条模具装置在对模具进行检修的时候,可将模具放平之后再对模具进行更换或检修,模具放平之后对其的检修或更换更方便。



1. 一种可减少修模时间的链条模具,包括安装面板(3)和安装在所述安装面板(3)上的右模具(1)和左模具(2),其特征在于:所述安装面板(3)的两边均固定安装有限位板(35),所述安装面板(3)的两边内侧均固定安装有固定杆(32),两个所述固定杆(32)之间共同转动连接有下定位块(33),所述右模具(1)和所述左模具(2)的下端均滑动连接在所述下定位块(33)内,所述下定位块(33)的两边侧壁均固定安装有固定块(36),所述固定块(36)的侧壁均安装有限位组件(37)。

2. 根据权利要求1所述的一种可减少修模时间的链条模具,其特征在于:所述限位板(35)的侧壁分别开设有开槽一(351)和滑槽一(352),所述开槽一(351)与所述滑槽一(352)相连通,所述滑槽一(352)的内部滑动连接有滑块(353)。

3. 根据权利要求2所述的一种可减少修模时间的链条模具,其特征在于:所述限位组件(37)包括固定安装在所述固定块(36)侧壁的凸块(371),所述凸块(371)可滑动连接在所述开槽一(351)内。

4. 根据权利要求3所述的一种可减少修模时间的链条模具,其特征在于:所述凸块(371)上均开设有滑槽二(372),所述滑槽二(372)的内部固定安装有伸缩块(373),所述伸缩块(373)的内壁与所述滑槽二(372)的内壁之间共同固定安装有弹簧(374)。

5. 根据权利要求4所述的一种可减少修模时间的链条模具,其特征在于:所述伸缩块(373)可滑动连接在所述滑槽一(352)的内部,所述伸缩块(373)可与所述滑块(353)相接触。

6. 根据权利要求5所述的一种可减少修模时间的链条模具,其特征在于:所述安装面板(3)的两边均固定安装有固定板(31),所述固定板(31)的侧壁均开设有滑槽三(311),两个所述滑槽三(311)之间共同滑动连接有连接杆(38),两个所述连接杆(38)之间共同固定安装有上定位块(34)。

7. 根据权利要求6所述的一种可减少修模时间的链条模具,其特征在于:其中一个所述固定板(31)的侧壁开设有开槽二(312),所述开槽二(312)侧壁固定安装有齿条板(313),其中一个所述连接杆(38)的一端固定安装有把手(381),所述连接杆(38)的侧壁等距固定安装有凸齿(382),所述凸齿(382)与所述齿条板(313)相啮合。

一种可减少修模时间的链条模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及链条模具技术领域,具体为一种可减少修模时间的链条模具。

背景技术

[0002] 模具是工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具,链条生产过程中一般使用的是链条模具。

[0003] 一般模具都是由重量较大的两个模具块组成的,在对模具进行检修或者更换的时候因其重量较大,检修的时候较为困难,尤其在对模具进行更换的时候需要多人或者抬升器械将模具抬起后再进行固定安装,操作较为繁琐,耗费人力。

[0004] 所以我们提出了一种可减少修模时间的链条模具,以便于解决上述中提出的问题。

实用新型内容

[0005] 本实用新型提供了一种可减少修模时间的链条模具,解决了上述背景技术中所提到的一般模具都是由重量较大的两个模具块组成的,在对模具进行检修或者更换的时候因其重量较大,检修的时候较为困难,尤其在对模具进行更换的时候需要多人或者抬升器械将模具抬起后再进行固定,操作较为繁琐,耗费人力的问题。

[0006] 本实用新型提供如下技术方案:一种可减少修模时间的链条模具,包括安装面板和安装在所述安装面板上的右模具和左模具,所述安装面板的两边均固定安装有限位板,所述安装面板的两边内侧均固定安装有固定杆,两个所述固定杆之间共同转动连接有下定位块,所述右模具和所述左模具的下端均滑动连接在所述下定位块内,所述下定位块的两边侧壁均固定安装有固定块,所述固定块的侧壁均安装有限位组件。

[0007] 作为本实用新型所述的一种可选方案,其中:所述限位板的侧壁分别开设有开槽一和滑槽一,所述开槽一与所述滑槽一相连通,所述滑槽一的内部滑动连接有滑块。

[0008] 作为本实用新型所述的一种可选方案,其中:所述限位组件包括固定安装在所述固定块侧壁的凸块,所述凸块可滑动连接在所述开槽一内。

[0009] 作为本实用新型所述的一种可选方案,其中:所述凸块上均开设有滑槽二,所述滑槽二的内部固定安装有伸缩块,所述伸缩块的内壁与所述滑槽二的内壁之间共同固定安装有弹簧。

[0010] 作为本实用新型所述的一种可选方案,其中:所述伸缩块可滑动连接在所述滑槽一的内部,所述伸缩块可与所述滑块相接触。

[0011] 作为本实用新型所述的一种可选方案,其中:所述安装面板的两边均固定安装有固定板,所述固定板的侧壁均开设有滑槽三,两个所述滑槽三之间共同滑动连接有连接杆,两个所述连接杆之间共同固定安装有上定位块。

[0012] 作为本实用新型所述的一种可选方案,其中:其中一个所述固定板的侧壁开设有开槽二,所述开槽二侧壁固定安装有齿条板,其中一个所述连接杆的一端固定安装有把手,

所述连接杆的侧壁等距固定安装有凸齿,所述凸齿与所述齿条板相啮合。

[0013] 本实用新型具备以下有益效果:

[0014] 1、在需要对链条模具进行检修或更换的时候,通过下定位块将需要检修的模具顺着安装面板转动,下定位块顺着固定杆转动至模具的一端与地面相接触,即可对该模具进行检修或更换,在更换完成之后,可将更换的模具推进至下定位块的内部,将下定位块及模具顺着固定杆转动至与地面垂直的角度,在转动的时候固定块与限位板相配合,当转动至垂直角度的时候通过限位组件可自动固定,此时即完成了对模具的检修,该可减少修模时间的链条模具装置在对模具进行检修的时候,可将模具放平之后再对模具进行更换或检修,模具放平之后对其的检修或更换更方便。

[0015] 2、在固定板、滑槽三、开槽二、齿条板、固定杆、下定位块、上定位块、限位板、开槽一、滑槽一、滑块、固定块、凸块、滑槽二、伸缩块、弹簧、连接杆、把手和凸齿之间的配合下,该装置在将模具检修或者更换之后通过转动把手即可再次完成对模具的夹持固定,操作简单。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型的整体结构示意图。

[0017] 图2为本实用新型的右模具系竖向剖面结构示意图。

[0018] 图3为本实用新型的右模具系横向剖面结构示意图。

[0019] 图4为本实用新型的图3中A处放大结构示意图。

[0020] 图中:1、右模具;2、左模具;3、安装面板;31、固定板;311、滑槽三;312、开槽二;313、齿条板;32、固定杆;33、下定位块;34、上定位块;35、限位板;351、开槽一;352、滑槽一;353、滑块;36、固定块;37、限位组件;371、凸块;372、滑槽二;373、伸缩块;374、弹簧;38、连接杆;381、把手;382、凸齿。

具体实施方式

[0021] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0022] 请参阅图1—图3,一种可减少修模时间的链条模具,包括安装面板3和安装在安装面板3上的右模具1和左模具2,安装面板3的两边均固定安装有限位板35,安装面板3的两边内侧均固定安装有固定杆32,两个固定杆32之间共同转动连接有下定位块33,右模具1和左模具2的下端均滑动连接在下定位块33内,下定位块33的两边侧壁均固定安装有固定块36,固定块36的侧壁均安装有限位组件37。

[0023] 在需要对链条模具进行检修或更换的时候,可通过下定位块33将需要检修的模具顺着安装面板3转动,此时下定位块33顺着固定杆32转动至模具的一端与地面相接触,此时即可对该模具进行检修或更换,在更换完成之后,可将更换的模具推进至下定位块33的内部,此时即可将下定位块33及模具顺着固定杆32转动至与地面垂直的角度,在转动的时候固定块36与限位板35相配合,当转动至垂直角度的时候通过限位组件37可自动固定,此时

即完成了对模具的检修,该装置在对模具进行检修的时候,可将模具放平之后再对模具进行更换或检修,模具放平之后对其的检修或更换更方便。

[0024] 请参阅图2—图4,限位板35的侧壁分别开设有开槽一351和滑槽一352,开槽一351与滑槽一352相连通,滑槽一352的内部滑动连接有滑块353,在开槽一351、滑槽一352和滑块353之间的配合下,限位板35侧壁滑动连接有滑块353。

[0025] 限位组件37包括固定安装在固定块36侧壁的凸块371,凸块371可滑动连接在开槽一351内,在固定块36、凸块371和开槽一351之间的配合下,凸块371可滑动在限位板35的内部。

[0026] 凸块371上均开设有滑槽二372,滑槽二372的内部固定安装有伸缩块373,伸缩块373的内壁与滑槽二372的内壁之间共同固定安装有弹簧374,在凸块371、滑槽二372、伸缩块373和弹簧374之间的配合下,弹簧374可将伸缩块373自动向外推出。

[0027] 伸缩块373可滑动连接在滑槽一352的内部,伸缩块373可与滑块353相接触。

[0028] 安装面板3的两边均固定安装有固定板31,固定板31的侧壁均开设有滑槽三311,两个滑槽三311之间共同滑动连接有连接杆38,两个连接杆38之间共同固定安装有上定位块34,在固定板31、滑槽三311、连接杆38和上定位块34之间的配合下,可通过上定位块34完成对模具的上端的夹持。

[0029] 其中一个固定板31的侧壁开设有开槽二312,开槽二312侧壁固定安装有齿条板313,其中一个连接杆38的一端固定安装有把手381,连接杆38的侧壁等距固定安装有凸齿382,凸齿382与齿条板313相啮合,在固定板31、开槽二312、齿条板313、连接杆38、把手381和凸齿382之间的配合下,转动把手381即可带动上定位块34进行上下移动。

[0030] 在对该装置进行模具的更换或者检修的时候,先将转动上端的把手381,把手381转动的时候带动凸齿382与齿条板313相啮合,此时把手381带动连接杆38在滑槽三311内滑动,两个连接杆38带动中间的上定位块向上移动至滑离模具的表面,此时模具的上端即处于可活动状态,可先将两边的滑块353向滑槽一352内推进,滑块353移动时将伸缩块373向滑槽二372内推进,将伸缩块373推进至固定块36可移动的位置的时候,此时可将下定位块33及模具一起顺着安装面板3进行转动,对模具检修或更换完毕之后可通过再次将二者转动至初始位置,在限位组件37的作用下可自动完成对下定位块33的固定,再次转动把手381将上定位块34移动至与模具相贴合的位置即可,该装置在将模具检修或者更换之后通过转动把手381即可再次完成对模具的夹持固定,操作简单。

[0031] 需要说明的是,在本文中,诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。

[0032] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型技术原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

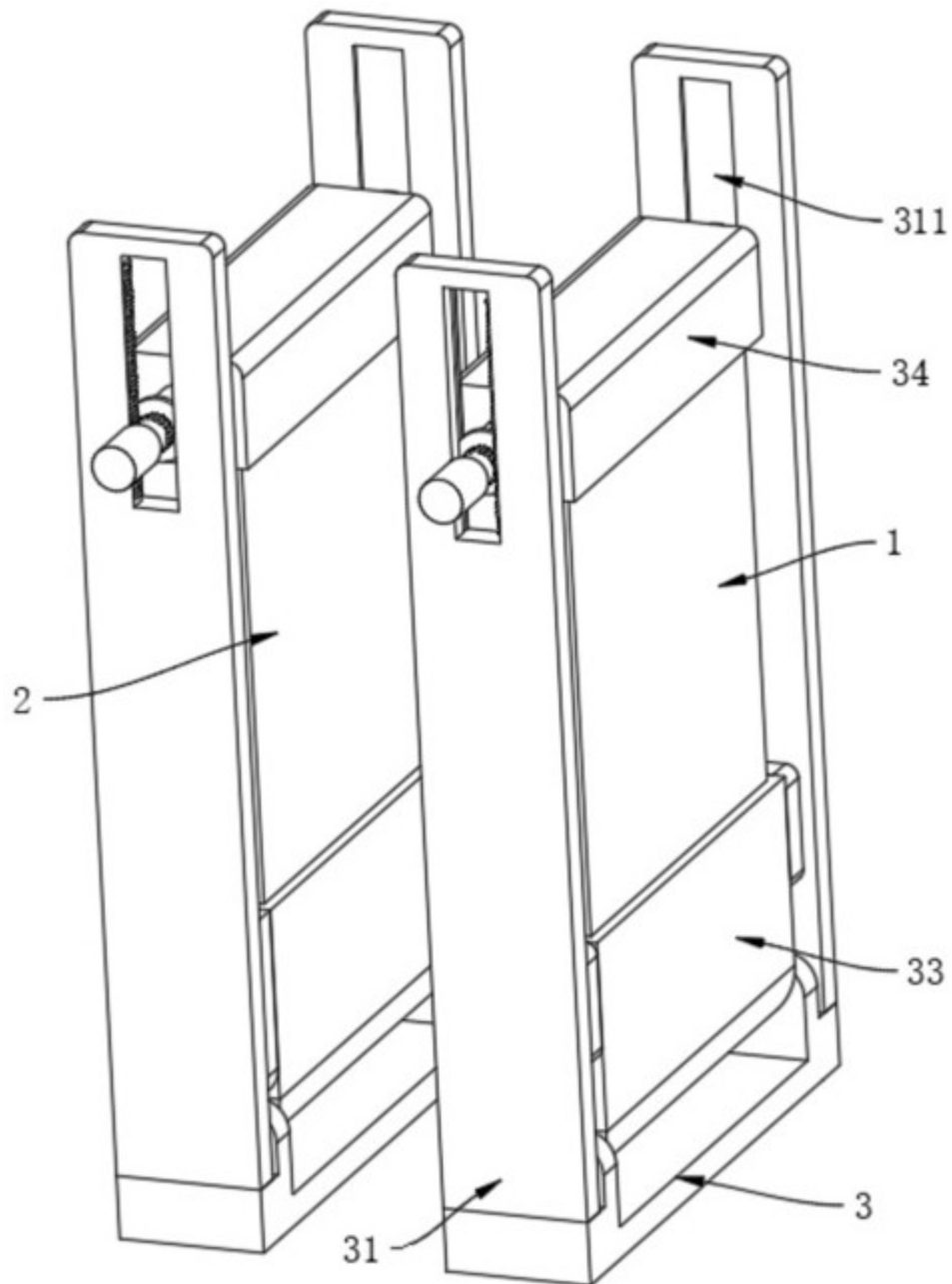


图1

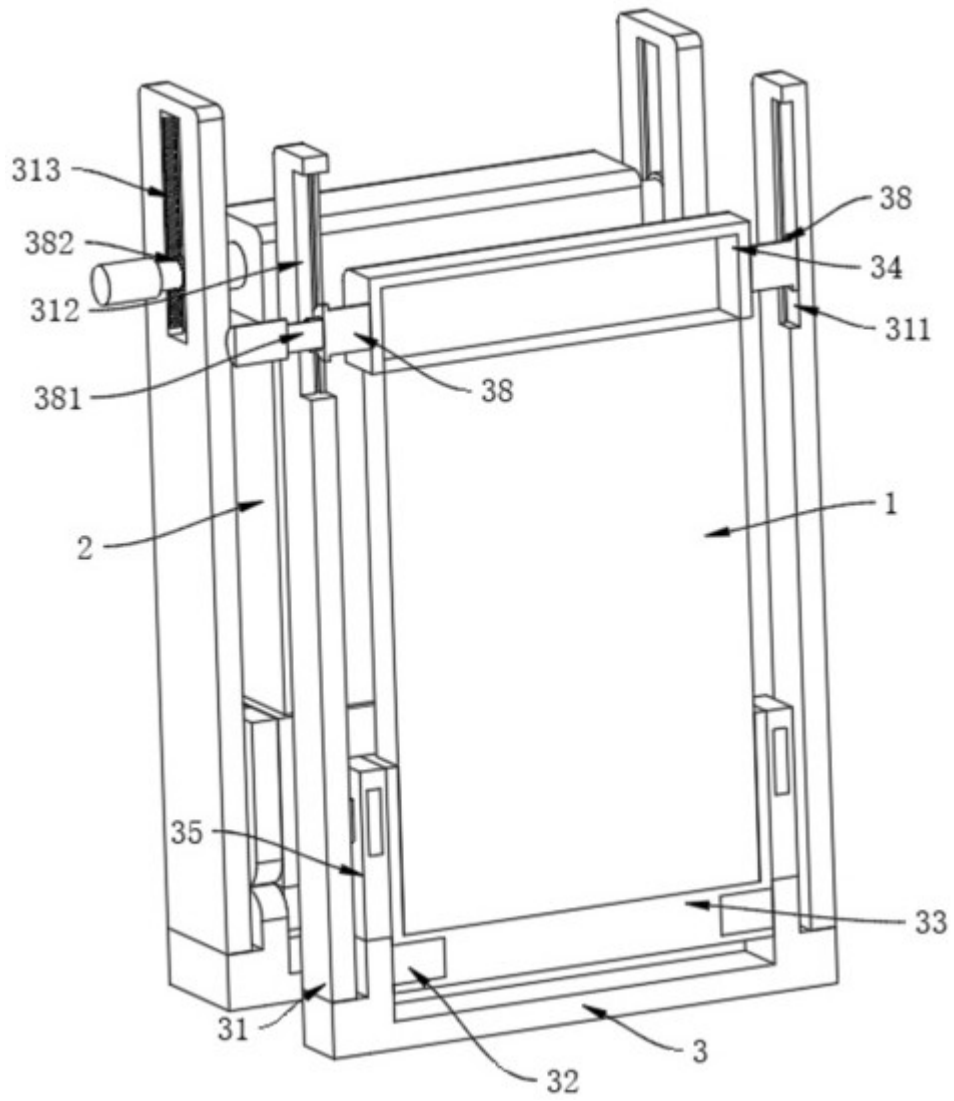


图2

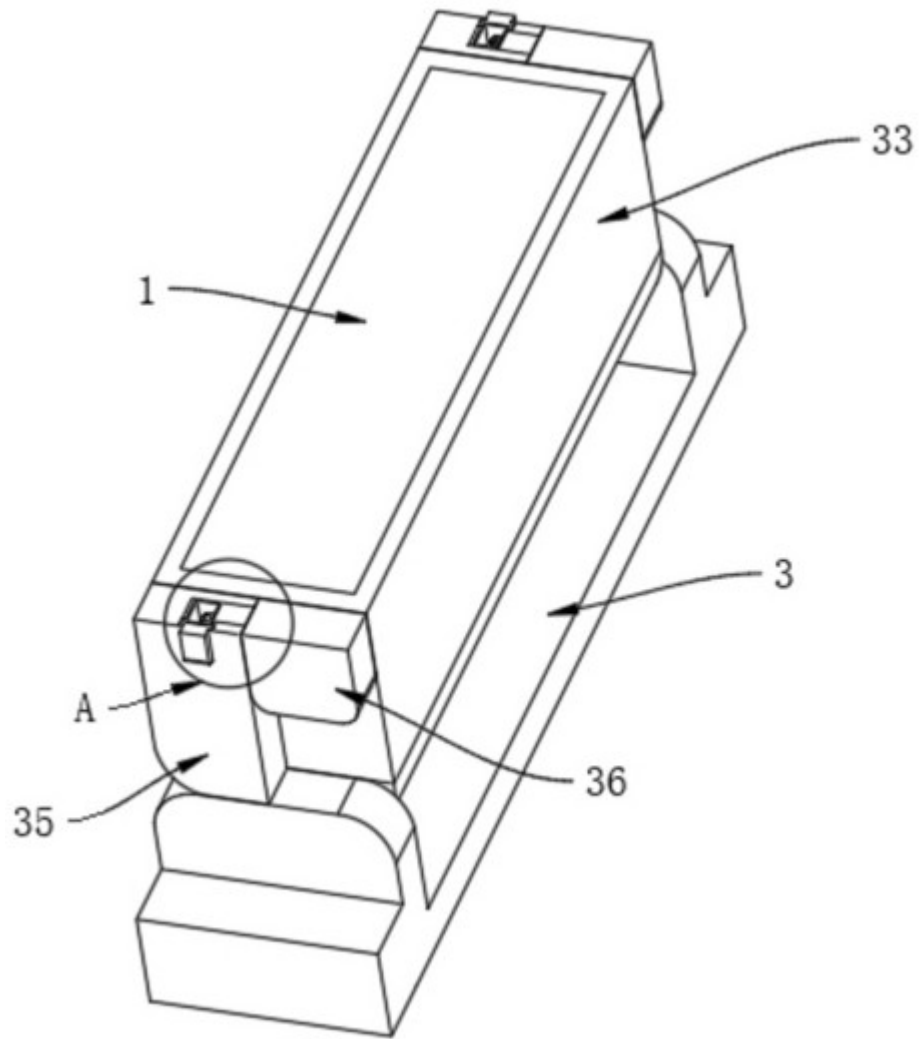


图3

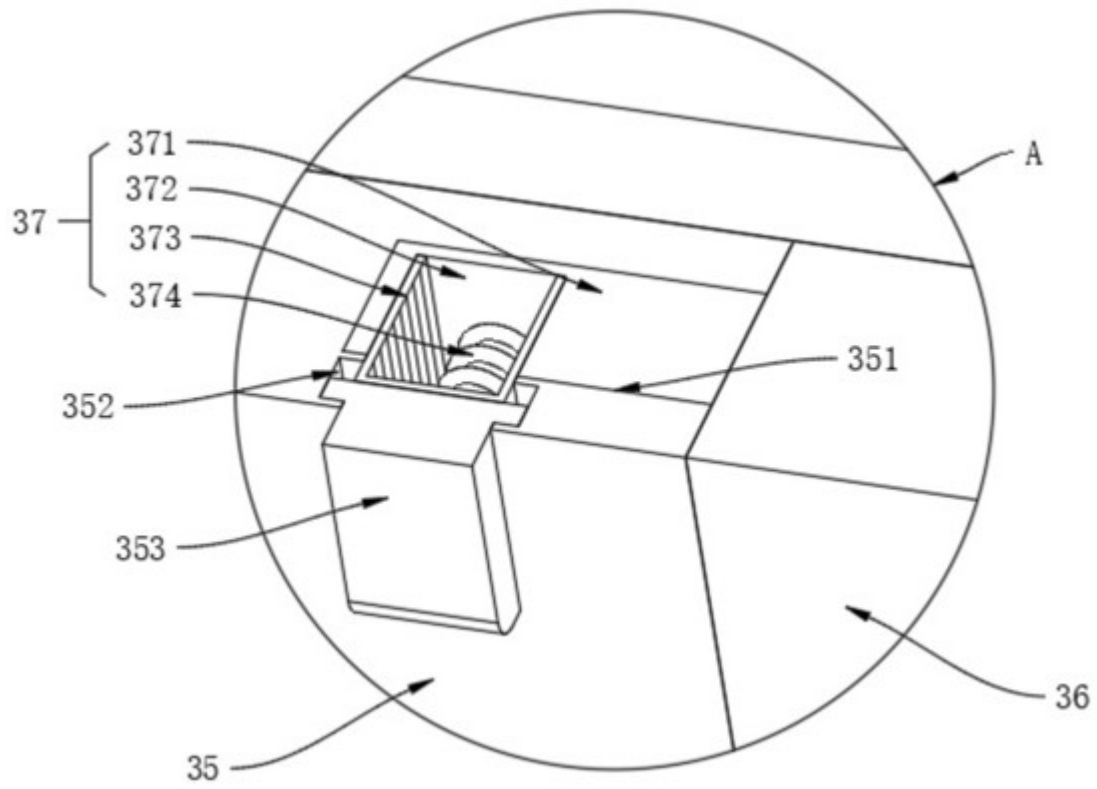


图4