



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205553184 U

(45)授权公告日 2016.09.07

(21)申请号 201620130683.7

(22)申请日 2016.02.19

(73)专利权人 赛的克恒丰精密电子材料(苏州)
有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴中区胥口镇
合丰路269号赛的克恒丰精密电子材
料(苏州)有限公司

(72)发明人 许世炎

(74)专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务
所(普通合伙) 32246

代理人 潘志渊

(51)Int.Cl.

B29C 51/38(2006.01)

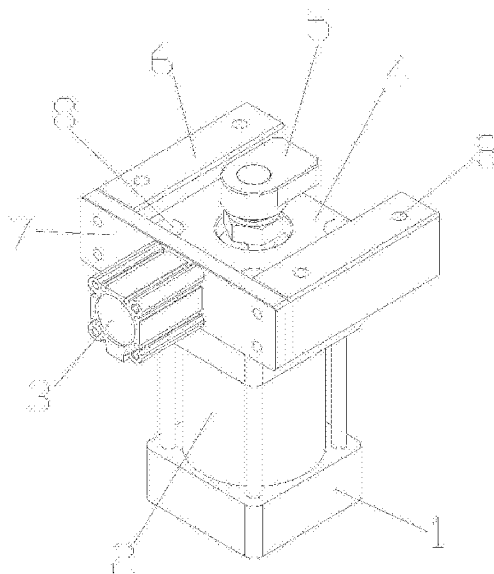
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种模具自动锁紧机构

(57)摘要

本实用新型涉及一种模具自动锁紧机构,包括工作台、上升缸和移动缸;所述工作台上设有滑动板;所述上升缸设置在滑动板的底部,且活塞杆穿过滑动板;所述上升缸的活塞杆上设有压板;所述滑动板两侧设有导向条;所述导向条一侧通过气缸安装板固定有移动缸;所述移动缸推动滑动板运动;本实用新型通过在工作台上设滑动板,滑动板由移动缸控制,上升缸控制压板,这样方便使用时与成型模台的配合,大大的提高了生产时的安装速度,提高了生产的效率。



1. 一种模具自动锁紧机构,其特征在于:包括工作台、上升缸和移动缸;所述工作台上设有滑动板;所述上升缸设置在滑动板的底部,且活塞杆穿过滑动板;所述上升缸的活塞杆上设有压板;所述滑动板两侧设有导向条;所述导向条一侧通过气缸安装板固定有移动缸;所述移动缸推动滑动板运动。

2. 如权利要求1所述的一种模具自动锁紧机构,其特征在于:所述滑动板和导向条上表面设有内六角螺孔。

3. 如权利要求1所述的一种模具自动锁紧机构,其特征在于:所述上升缸和移动缸均为液压缸。

一种模具自动锁紧机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具自动锁紧机构,属于成型模具技术领域。

背景技术

[0002] 在吸塑成型行业中,会经常有不同的订单导致模具的频繁更换,普通吸塑成型机的锁模原理是通过人工手动锁螺丝来锁紧模具,不仅费力更浪费很多的时间,这样不能满足生产的需要,不能提高生产效率,因此需要一种能够满足生产需要,提高生产效率的模具。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是为了克服现有技术的不足而提供一种生产效率高、安装方便的模具自动锁紧机构。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种模具自动锁紧机构,包括工作台、上升缸和移动缸;所述工作台上设有滑动板;所述上升缸设置在滑动板的底部,且活塞杆穿过滑动板;所述上升缸的活塞杆上设有压板;所述滑动板两侧设有导向条;所述导向条一侧通过气缸安装板固定有移动缸;所述移动缸推动滑动板运动。

[0005] 优选的,所述滑动板和导向条上表面设有内六角螺孔。

[0006] 优选的,所述上升缸和移动缸均为液压缸。

[0007] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0008] 本实用新型方案的一种模具自动锁紧机构,通过在工作台上设滑动板,滑动板由移动缸控制,上升缸控制压板,这样方便使用时与成型模台的配合,大大的提高了生产时的安装速度,提高了生产的效率。

附图说明

[0009] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明:

[0010] 附图1为本实用新型的一种模具自动锁紧机构的结构示意图;

[0011] 其中:1、工作台;2、上升缸;3、移动缸;4、滑动板;5、压板;6、导向条;7、气缸安装板;8、内六角螺孔。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0013] 如附图1所示为本实用新型所述的一种模具自动锁紧机构,包括工作台1、上升缸2和移动缸3;所述工作台1上设有滑动板4;所述上升缸2设置在滑动板4的底部,且活塞杆穿过滑动板4;所述上升缸2的活塞杆上设有压板5;所述滑动板4两侧设有导向条6;所述导向条6一侧通过气缸安装板7固定有移动缸3;所述移动缸3推动滑动板4运动;所述滑动板4和导向条6上表面设有内六角螺孔8;所述上升缸2和移动缸3均为液压气缸。

[0014] 本实用新型的一种模具自动锁紧机构,通过在工作台1上设滑动板4,滑动板4由移动缸2控制,上升缸3控制压板5,这样方便使用时与成型模台的配合,大大的提高了生产时的安装速度,提高了生产的效率。

[0015] 以上仅是本实用新型的具体应用范例,对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案,均落在本实用新型权利保护范围之内。

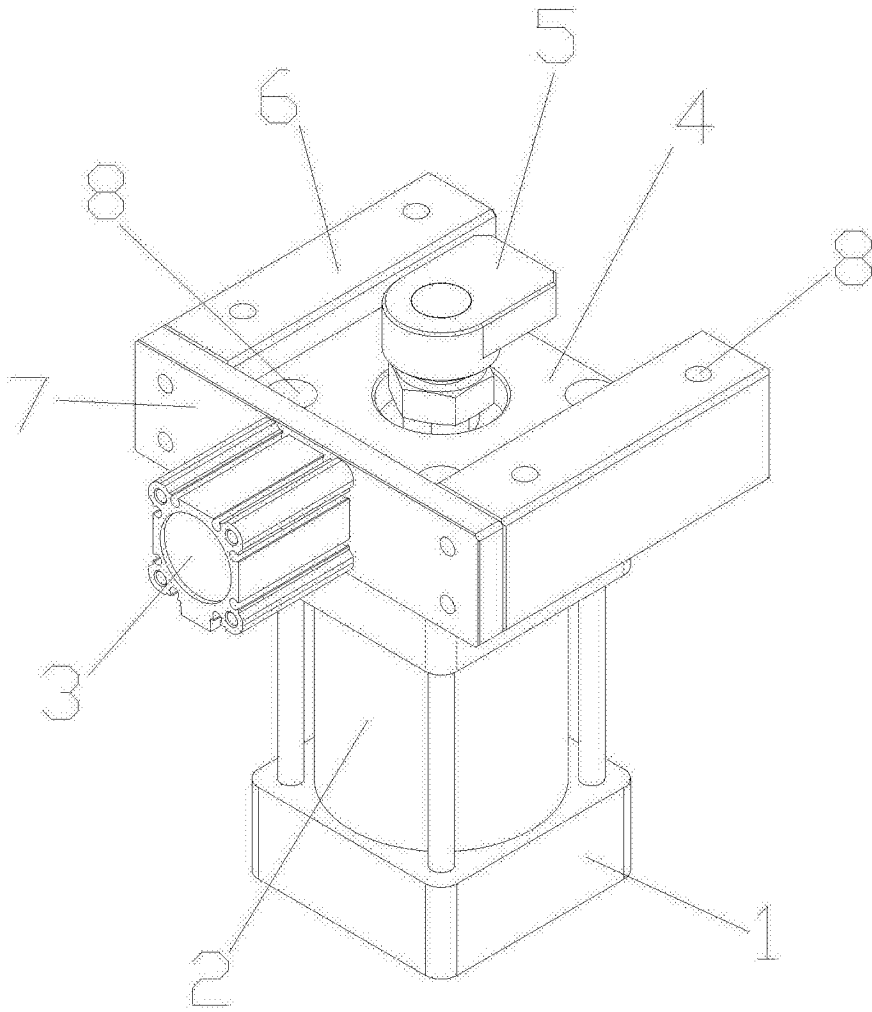


图1