



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212400444 U

(45) 授权公告日 2021. 01. 26

(21) 申请号 202020744446.6

(22) 申请日 2020.05.08

(73) 专利权人 深圳轼品科技有限公司

地址 518109 广东省深圳市龙华区龙华街道龙发路65号信隆厂A3栋3205

(72) 发明人 黄醒

(74) 专利代理机构 北京国坤专利代理事务所
(普通合伙) 11491

代理人 赵红霞

(51) Int. Cl.

B30B 15/02 (2006.01)

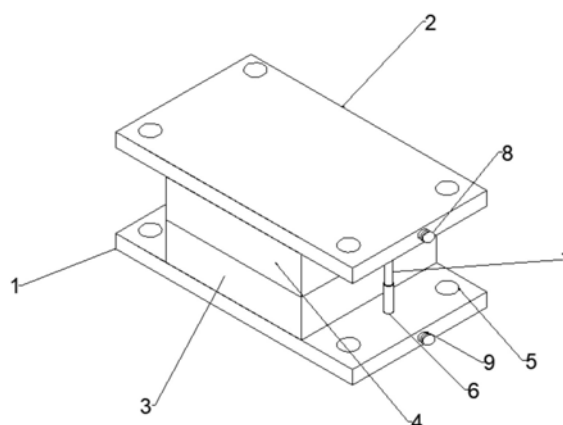
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种快速定位一次成型模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种快速定位一次成型模具,包括定模板、动模板、定模、动模、连接孔、导向杆、连接杆、吊起部、凹槽、定模型腔、定位结构、定位凹槽、定位凸起块、限位销、固定销和固定孔。本实用新型的有益效果是:该快速定位一次成型模具设计合理,连接杆和导向杆连接在一起,且连接杆和导向杆设置为过盈配合,便于模具的快速定位,使得装置的工作效率提升,提高加工速度,定模板和动模板的底部边缘处均设置有连接孔,且连接孔设置为圆形结构,便于装置连接在液压机上,使得模具的固定更加的牢固有效,定模板和动模板的两端均设置有吊起部,且吊起部的中间设置有凹槽,便于工作人员能够快速移动模具,增加模具的利用效果。



1. 一种快速定位一次成型模具,包括定模板(1)和动模板(2),其特征在于:所述定模板(1)的上端设置有定模(3),所述定模板(1)的边缘处设置有吊起部(8),所述吊起部(8)的周边设置有凹槽(9),所述定模板(1)的四角设置有连接孔(5),所述定模板(1)的侧面设置有导向杆(6),所述定模板(1)的上端表面设置有定模型腔(10),所述定模型腔(10)的边缘处设置有定位结构(11),所述定模(3)的四周设置有固定销(15),所述定模板(1)的上端设置有动模板(2);

所述动模板(2)的下端设置有动模(4),所述动模(4)的端面设置有定位凹槽(12),所述定位凹槽(12)的内部设置有定位凸起块(13),所述定位凹槽(12)的四周设置有限位销(14),所述动模(4)的四角设置有固定孔(16),所述动模板(2)的侧面设置有连接杆(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种快速定位一次成型模具,其特征在于:所述连接杆(7)和导向杆(6)连接在一起,且所述连接杆(7)和导向杆(6)设置为过盈配合。

3. 根据权利要求1所述的一种快速定位一次成型模具,其特征在于:所述定模板(1)和动模板(2)的底部边缘处均设置有连接孔(5),且所述连接孔(5)设置为圆形结构。

4. 根据权利要求1所述的一种快速定位一次成型模具,其特征在于:所述定模板(1)和动模板(2)的两端均设置有吊起部(8),且所述吊起部(8)的中间设置有凹槽(9)。

5. 根据权利要求1所述的一种快速定位一次成型模具,其特征在于:所述定模(3)的固定销(15)和动模(4)的固定孔(16)呈过盈配合,且所述定位凹槽(12)的边缘处设置有限位销(14)。

6. 根据权利要求1所述的一种快速定位一次成型模具,其特征在于:所述定位凹槽(12)的内部设置有与定位结构(11)相配合的定位凸起块(13),且所述定位凸起块(13)设置为长方体结构。

一种快速定位一次成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具装置,具体为一种快速定位一次成型模具。

背景技术

[0002] 模具在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状,应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状,但是现有的模具对于定位做的不是很好,不能够快速而准确的将上下模固定好,从而导致模具的工作效率变低,从而影响装置的加工效率。

[0003] 因此,针对这些问题,而提供一种快速定位一次成型模具。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的就在于为了解决上述问题而提供一种快速定位一次成型模具。

[0005] 本实用新型通过以下技术方案来实现上述目的:一种快速定位一次成型模具,包括定模板和动模板,所述定模板的上端设置有定模,所述定模板的边缘处设置有吊起部,所述吊起部的周边设置有凹槽,所述定模板的四角设置有连接孔,所述定模板的侧面设置有导向杆,所述定模板的上端表面设置有定模型腔,所述定模型腔的边缘处设置有定位结构,所述定模的四周设置有固定销,所述定模板的上端设置有动模板;

[0006] 所述动模板的下端设置有动模,所述动模的端面设置有定位凹槽,所述定位凹槽的内部设置有定位凸起块,所述定位凹槽的四周设置有限位销,所述动模的四角设置有固定孔,所述动模板的侧面设置有连接杆。

[0007] 优选的,所述连接杆和导向杆连接在一起,且所述连接杆和导向杆设置为过盈配合。

[0008] 优选的,所述定模板和动模板的底部边缘处均设置有连接孔,且所述连接孔设置为圆形结构。

[0009] 优选的,所述定模板和动模板的两端均设置有吊起部,且所述吊起部的中间设置有凹槽。

[0010] 优选的,所述定模的固定销和动模的固定孔呈过盈配合,且所述定位凹槽的边缘处设置有限位销。

[0011] 优选的,所述定位凹槽的内部设置有与定位结构相配合的定位凸起块,且所述定位凸起块设置为长方体结构。

[0012] 本实用新型的有益效果是:该快速定位一次成型模具设计合理,连接杆和导向杆连接在一起,且连接杆和导向杆设置为过盈配合,便于模具的快速定位,使得装置的工作效率提升,提高加工速度,定模板和动模板的底部边缘处均设置有连接孔,且连接孔设置为圆形结构,便于装置连接在液压机上,使得模具的固定更加的牢固有效,定模板和动模板的两

端均设置有吊起部,且吊起部的中间设置有凹槽,便于工作人员能够快速的移动模具,增加模具的利用效果,定模的固定销和动模的固定孔呈过盈配合,且定位凹槽的边缘处设置有限位销,便于上下模具的压缩,同时限位销的设置,能够更好的限定产品的位置,使得产品做出来后合格率更高,定位凹槽的内部设置有与定位结构相配合的定位凸起块,且定位凸起块设置为长方体结构,通过定位凸起块进一步起到快速定位的效果,同时能够进一步加快装置的加工速率,提升装置的实用性。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0014] 图2为本实用新型定模板的结构示意图;

[0015] 图3为本实用新型动模板的结构示意图;

[0016] 图中:1、定模板;2、动模板;3、定模;4、动模;5、连接孔;6、导向杆;7、连接杆;8、吊起部;9、凹槽;10、定模型腔;11、定位结构;12、定位凹槽;13、定位凸起块;14、限位销;15、固定销;16、固定孔。

具体实施方式

[0017] 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。

[0018] 请参阅图1~3,一种快速定位一次成型模具,包括定模板1和动模板2,所述定模板1的上端设置有定模3,所述定模板1的边缘处设置有吊起部8,所述吊起部8的周边设置有凹槽9,所述连接杆7和导向杆6连接在一起,且所述连接杆7和导向杆6设置为过盈配合,便于模具的快速定位,使得装置的工作效率提升,提高加工速度,所述定模板1的四角设置有连接孔5,所述定模板1和动模板2的底部边缘处均设置有连接孔5,且所述连接孔5设置为圆形结构,便于装置连接在液压机上,使得模具的固定更加的牢固有效,所述定模板1的侧面设置有导向杆6,所述定模板1的上端表面设置有定模型腔10,所述定模型腔10的边缘处设置有定位结构11,所述定模2的四周设置有固定销15,所述定模板1的上端设置有动模板2,所述定模板1和动模板2的两端均设置有吊起部8,且所述吊起部8的中间设置有凹槽9,便于工作人员能够快速的移动模具,增加模具的利用效果,所述动模板2的下端设置有动模4,所述动模4的端面设置有定位凹槽12,所述定位凹槽12的内部设置有定位凸起块13,所述定模3的固定销15和动模4的固定孔16呈过盈配合,且所述定位凹槽12的边缘处设置有限位销14,便于上下模具的压缩,同时限位销的设置,能够更好的限定产品的位置,使得产品做出来后合格率更高,所述定位凹槽12的四周设置有限位销14,所述动模4的四角设置有固定孔16,所述动模板2的侧面设置有连接杆7,所述定位凹槽12的内部设置有与定位结构相配合的定位凸起块13,且所述定位凸起块13设置为长方体结构,通过定位凸起块进一步起到快速定位的效果,同时能够进一步加快装置的加工速率,提升装置的实用性。

[0019] 工作原理:当使用该快速定位一次成型模具时,首先,将定模板1和动模板2利用吊起部8吊到液压机上,利用连接孔5将定模板1固定在下液压机上,将动模板2固定在上液压

机上,其次,将没有成型的产品放在模具上,最终,调好定位装置,即可正常使用该快速定位一次成型模具。

[0020] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0021] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

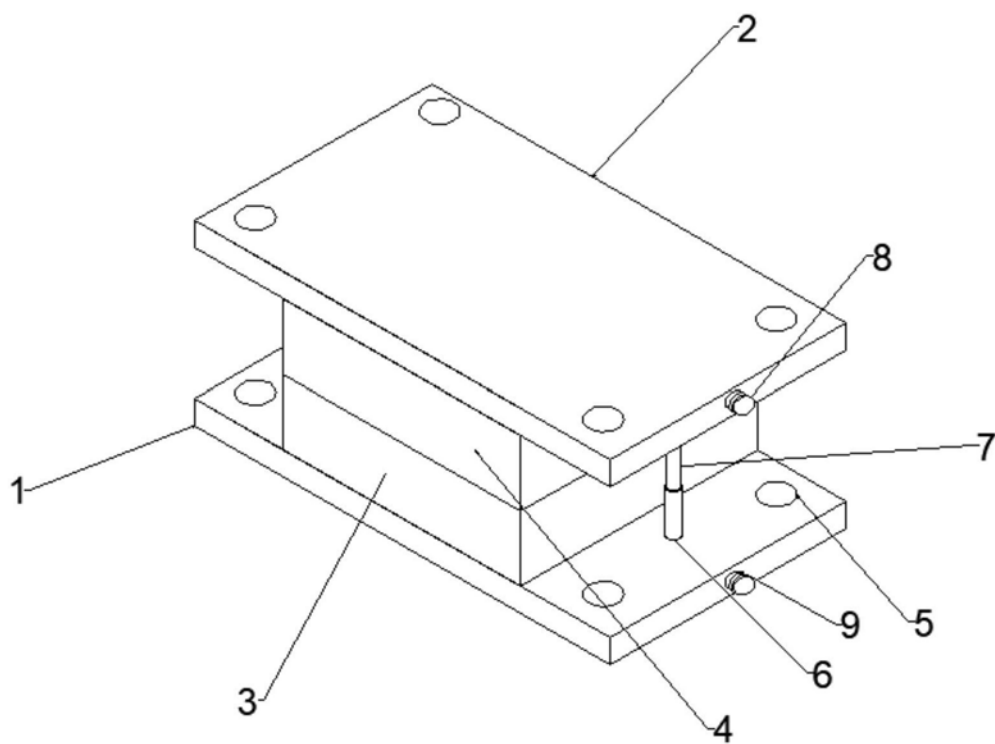


图1

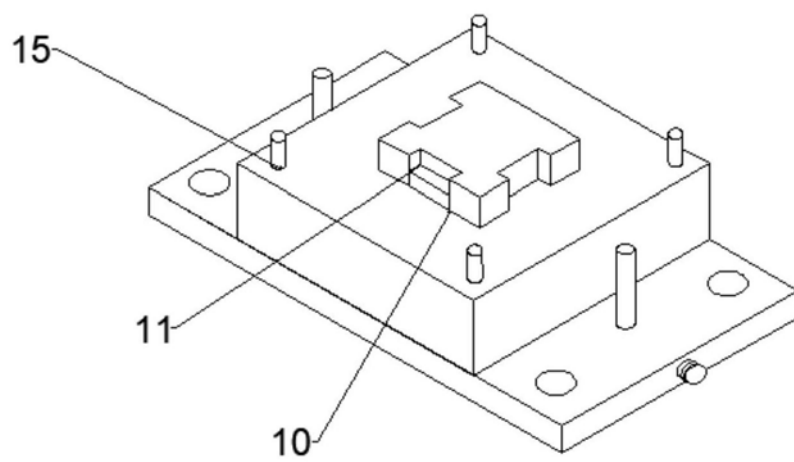


图2

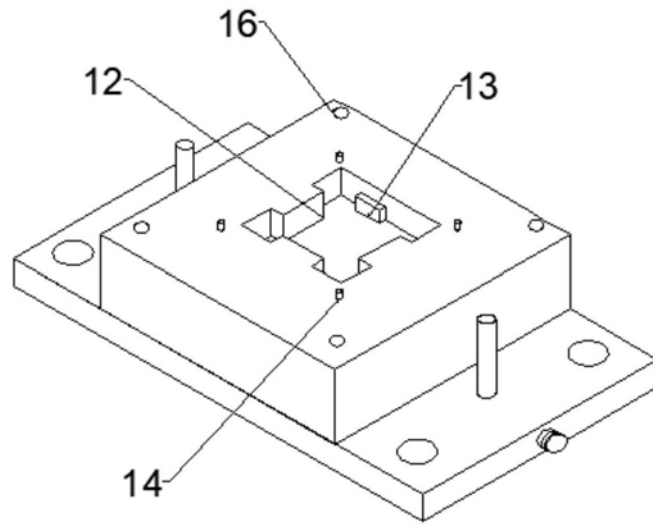


图3