



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103381668 B

(45) 授权公告日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201310281821. 2

(22) 申请日 2013. 07. 05

(73) 专利权人 吴江市博众精工科技有限公司

地址 215200 江苏省苏州市吴江经济技术开发区山湖西路558号东运科技园7号标准厂房

(72) 发明人 吕绍林 杨愉强 吴小平 丁军

(74) 专利代理机构 北京众合诚成知识产权代理有限公司 11246

代理人 连围

(51) Int. Cl.

B30B 15/02(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 202943151 U, 2013. 05. 22, 说明书第0001-0022 段, 附图 1-4.

CN 2561536 Y, 2003. 07. 23, 说明书第 2 页第

10 行-第 3 页第 3 行, 附图 1-2.

CN 203357945 U, 2013. 12. 25, 权利要求 1-3.

CN 202377405 U, 2012. 08. 15, 全文.

JP 9-183000 A, 1997. 07. 15, 全文.

CN 201940465 U, 2011. 08. 24, 说明书第 0001-0013, 附图 1-2.

审查员 贾红叶

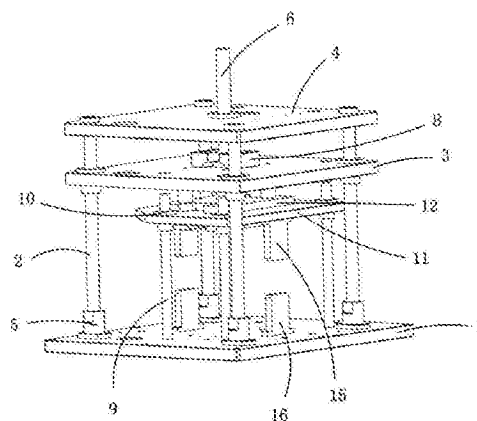
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种万通模架

(57) 摘要

本发明涉及一种万通模架, 包括底板, 底板上固定着四个支撑板导柱, 四个支撑板导柱穿过移动挡板下板并连接在一支撑板上; 支撑板上连接着运动缸; 运动缸的下端连接接头, 且接头下端卡在接头拉块中; 接头拉块固定在移动挡板下板上; 底板上通过四个压模导柱和压模导套连接着一压模运动板; 压模运动板上部连接一压模连接板, 压模连接板上固定有四个缓冲棒, 压模运动板下部连接着滑槽座和限位块 a, 底板上与限位块 a 相对应处连接着限位块 b, 滑槽座内固定连接着模具上模组, 底板上固定连接着模具下模组。本发明可以根据设备或者机台需要更换不同的模具模组进行作业, 换模效率高, 不同种模具皆可装置在此模架上, 降低了生产成本。



1. 一种万通模架,其特征在于:包括底板,所述底板上固定着四个支撑板导柱,四个支撑板导柱穿过移动挡板下板并连接在一支撑板上;所述支撑板上通过运动缸固定板连接着运动缸;所述运动缸的下端连接链接头,且链接头下端卡在链接头拉块中;所述链接头拉块固定在移动挡板下板上;所述底板上通过四个压模导柱和压模导套连接着一压模运动板;所述压模运动板上部连接一压模连接板,压模连接板上固定有四个缓冲棒,压模运动板下部连接着滑槽座;所述压模运动板的下部两侧分别连接一限位块 a,所述底板上与限位块 a 相对应处连接着限位块 b;所述滑槽座内固定连接着模具上模组,底板上固定连接着模具下模组;所述运动缸做下压动作,在链接头和链接头拉块的作用下,移动挡板下板向下运动,从而使缓冲棒、压模连接板和压模运动板也向下运动,当限位块 a 下压到限位块 b 时停止运动。

2. 根据权利要求 1 所述的一种万通模架,其特征在于:所述四个支撑板导柱的底部分别设有限位套。

3. 根据权利要求 1 所述的一种万通模架,其特征在于:所述限位块 a 位于滑槽座的外侧。

一种万通模架

技术领域：

[0001] 本发明涉及模具辅助设备领域，更具体的说是涉及一种万通模架。

背景技术：

[0002] 目前，在多种机台、设备上都需要使用模具，模具是用来成型物品的工具，这种工具有各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。在冲裁、成形冲压、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，用以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。而现有的模具都需要模架进行作业，每一副模具都需要对应的模架，这样换模效率低，也增加了生产成本。

发明内容：

[0003] 本发明的目的是针对现有技术的不足之处，提供一种万通模架，适用于多种机台、设备，可以根据设备或者机台需要更换不同模组进行作业，换模效率高，不同种模具皆可装置在此模架上，降低了生产成本。

[0004] 本发明的技术解决措施如下：

[0005] 一种万通模架，包括底板，所述底板上固定着四个支撑板导柱，四个支撑板导柱穿过移动挡板下板并连接在一支撑板上；所述支撑板上通过运动缸固定板连接着运动缸；所述运动缸的下端连接链接头，且链接头下端卡在链接头拉块中；所述链接头拉块固定在移动挡板下板上；所述底板上通过四个压模导柱和压模导套连接着一压模运动板；所述压模运动板上部连接一压模连接板，压模连接板上固定有四个缓冲棒，压模运动板下部连接着滑槽座；所述压模运动板的下部两侧分别连接一限位块 a，所述底板上与限位块 a 相对应处连接着限位块 b，所述滑槽座内固定连接着模具上模组，底板上固定连接着模具下模组；所述运动缸做下压动作，在链接头和链接头拉块的作用下，移动挡板下板向下运动，从而使缓冲棒、压模连接板和压模运动板也向下运动，当限位块 a 下压到限位块 b 时停止运动。

[0006] 作为优选，所述四个支撑板导柱的底部分别设有限位套。

[0007] 作为优选，所述限位块 a 位于滑槽座的外侧。

[0008] 本发明的有益效果在于：

[0009] 本发明滑槽座内可固定多种模具上模组，底板上可固定对应的模具下模组即可工作，机构简单，稳定可靠，且换模效率高，不同种模具皆可装置在此模架上，降低了生产成本。

附图说明：

[0010] 下面结合附图对本发明做进一步的说明：

[0011] 图 1 为本发明的结构示意图；

[0012] 图 2 为本发明的主视图；

[0013] 图 3 为本发明的左视图；

[0014] 图 1~3 中：1—底板；2—支撑板导柱；3—移动挡板下板；4—支撑板；5—限位套；6—运动缸；7—接头；8—接头拉块；9—压模导柱；10—压模导套；11—压模运动板；12—压模连接板；13—缓冲棒；14—滑槽座；15—限位块 a；16—限位块 b。

具体实施方式：

[0015] 实施例，见附图 1~3，一种万通模架，包括底板 1，所述底板上固定着四个支撑板导柱 2，四个支撑板导柱穿过移动挡板下板 3 并连接在一支撑板 4 上，且四个支撑板导柱的底部分别设有限位套 5；所述支撑板上通过运动缸固定板连接着运动缸 6；所述运动缸的下端连接接头 7，且接头下端卡在接头拉块 8 中；所述接头拉块固定在移动挡板下板上；所述底板上通过四个压模导柱 9 和压模导套 10 连接着一压模运动板 11；所述压模运动板上部连接一压模连接板 12，压模连接板上固定有四个缓冲棒 13，压模运动板下部连接着滑槽座 14；所述压模运动板的下部两侧分别连接一限位块 a15，且限位块 a 位于滑槽座的外侧，所述底板上与限位块 a 相对应处连接着限位块 b16，所述滑槽座内固定连接着模具上模组，底板上固定连接着模具下模组。

[0016] 本发明的工作过程：将模具下模组固定在底板上，模具上模组固定在滑槽座内，运动缸做下压动作，在接头和接头拉块的作用下，移动挡板下板向下运动，从而使缓冲棒、压模连接板和压模运动板也向下运动，当限位块 a 下压到限位块 b 时停止运动，反之亦然。

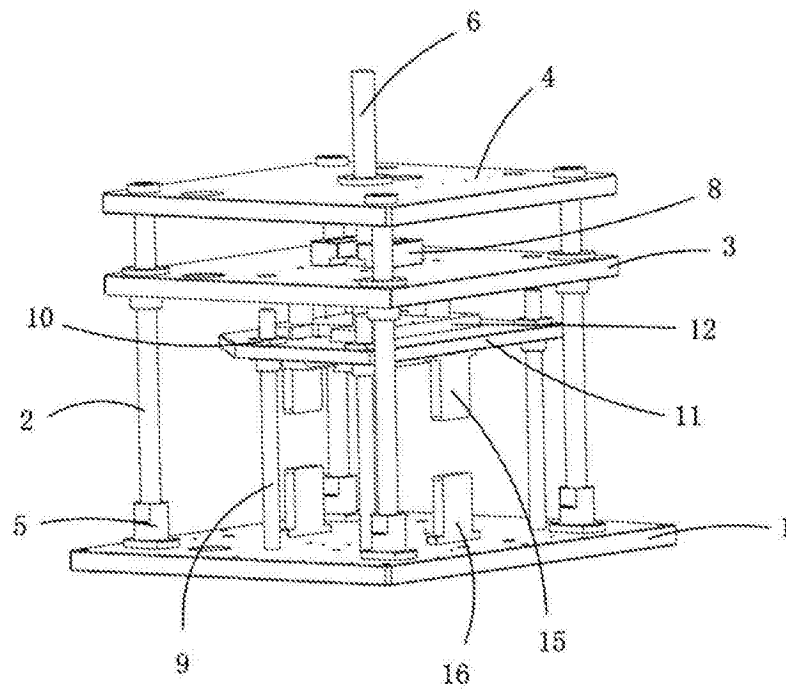


图 1

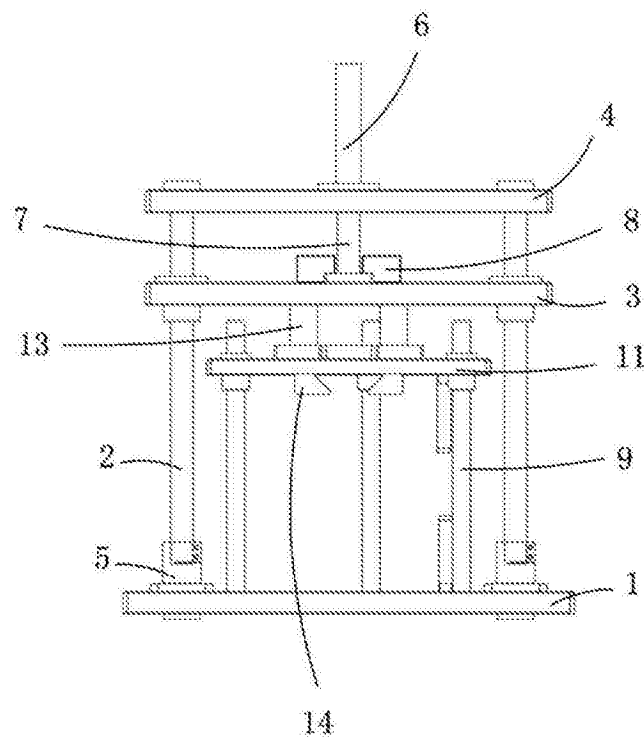


图 2

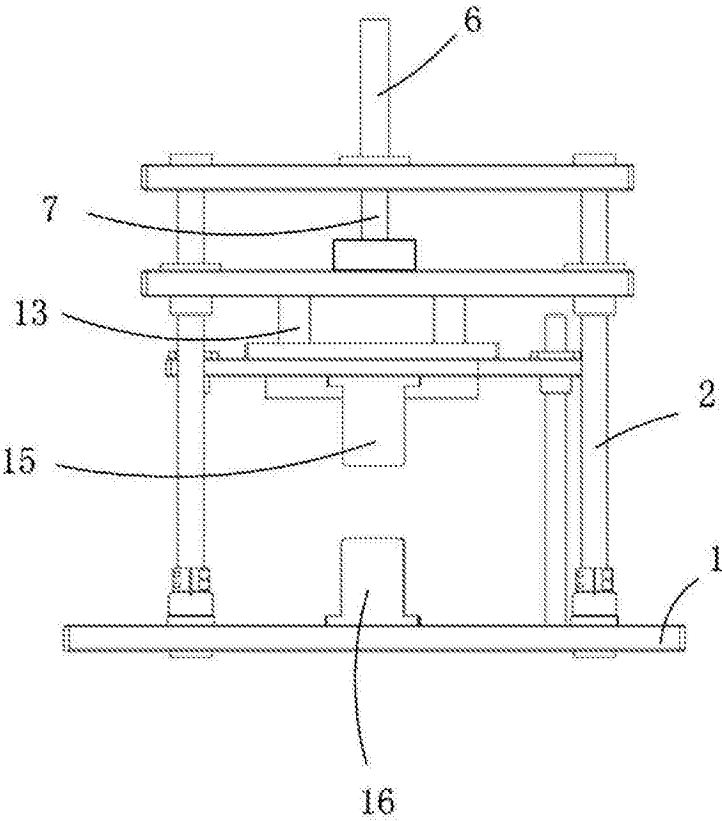


图 3