(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 202623348 U
(45)授权公告日 2012.12.26

(21)申请号 201220124247.0

(22)申请日 2012.03.29

(73)专利权人 浙江吉利汽车研究院有限公司
地址 317000 浙江省台州市临海市城东闸头
专利权人 浙江吉利控股集团有限公司

(72)发明人 李杰培 隋军 李国林 李宏华
李功赋 吴成明 赵福全

(74)专利代理机构 杭州杭诚专利事务所有限公司 33109
代理人 尉伟敏

(51)Int.Cl.
B30B 15/02(2006.01)

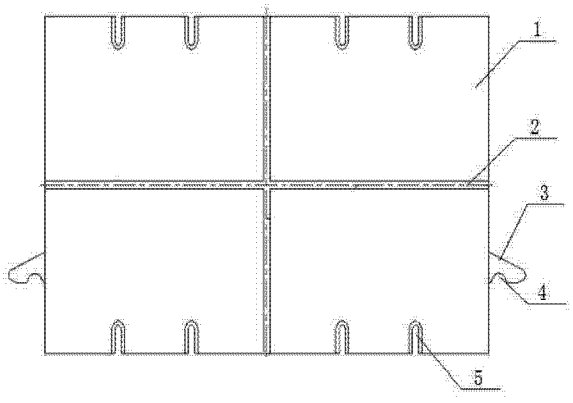
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

快速定位模具下模

(57)摘要

本实用新型公开了一种快速定位模具下模，包括下模本体，其特征是，所述的下模本体上设有中心键槽，所述的下模本体周围设有定位块，所述的定位块与下模本体固定连接，所述的定位块上设有定位凹槽。在模具调试或者加工时，利用中心键槽的具体位置来实现模具在压机工作台面上的快速定位，再通过下模本体上定位块的定位凹槽的配合来实现模具本体的初始的安装定位，实现了快速定位的目的。本实用新型结构简单，实现了模具的快速定位，降低现场操作工人的劳动强度，提高现场的生产效率。



CN 202623348 U

1. 一种快速定位模具下模，包括下模本体，其特征是，所述的下模本体上设有中心键槽，所述的下模本体周围设有定位块，所述的定位块与下模本体固定连接，所述的定位块上设有定位凹槽。

2. 根据权利要求 1 所述的快速定位模具下模，其特征是，所述的定位块的定位凹槽的相对侧为斜边。

3. 根据权利要求 2 所述的快速定位模具下模，其特征是，所述的定位块的边角均采用圆弧过渡。

4. 根据权利要求 1 或 2 或 3 所述的快速定位模具下模，其特征是，所述的下模本体上还设有压板槽。

5. 根据权利要求 4 所述的快速定位模具下模，其特征是，所述的定位块有两块且分布在下模本体两侧。

快速定位模具下模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具下模，更具体的说，本实用新型涉及一种方便快速定位的模具下模。

背景技术

[0002] 目前，随着科技的进步，很多工厂都采用模具生产产品，工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压、拉伸等方法得到所需产品的各种模子和工具；简而言之，模具是用来成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，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，这样既提高了生产效率，也降低了工人的劳动强度，所有的模具都经过设计－加工－组装－调试－生产的步骤，在调试或者加工时，都需要给模具定位，但定位时没有定位基准，定位麻烦需要多次定位调试，增加了工人的劳动强度。

[0003] 中国专利公告号为 CN2465943Y，授权公告日为 2001 年 12 月 19 日，实用新型的名称为模具，该申请案公开了一种模具，它包括芯型底座，安置在芯型底座上的模环和芯棒，在芯棒上扣合有压头，其特征在于：所述压头包括中间开设有通孔的底座，在底座外周边上设置有环台，在环台底部开设有环槽。其中不足之处是在调试或者加工时，定位繁琐，需要多次定位调试。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于解决现有模具在调试或者加工时，定位繁琐，需要多次定位调试的问题，提供了一种方便快速定位的模具下模。

[0005] 为实现以上目的，本实用新型的技术方案是一种快速定位模具下模，包括下模本体，其特征是，所述的下模本体上设有中心键槽，所述的下模本体周围设有定位块，所述的定位块与下模本体固定连接，所述的定位块上设有定位凹槽。在模具调试或者加工时，利用中心键槽的具体位置来实现模具在压机工作台面上的快速定位，再通过下模本体上定位块的定位凹槽与压机工作台的定位销的配合来实现模具本体的初始的安装定位，实现了快速定位的目的。

[0006] 作为优选，所述的定位块的定位凹槽的相对侧为斜边。定位块的定位凹槽的相对侧为斜边，在一定程度上节省了材料，即一定程度上节省了模具开发的成本。

[0007] 作为优选，所述的定位块的边角均采用圆弧过渡。定位块的边角均采用圆弧过渡，在安装调试或者加工时，避免了尖角对调试工人或者加工工人造成伤害的问题。

[0008] 作为优选，所述的下模本体上还设有压板槽。下模本体上的压板槽，方便模具与压机工作台的安装和拆卸。

[0009] 作为优选，所述的定位块有两块且分布在下模本体两侧。使模具调试或者加工时，模具的定位更加快速准确。

[0010] 本实用新型具有以下有益效果：结构简单，实现了模具的快速定位，降低现场操作

工人的劳动强度，提高现场的生产效率。

附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型的一种结构示意图。

[0012] 1、下模本体；2、中心键槽；3、定位块；4、定位凹槽；5、压板槽。

具体实施方式

[0013] 下面结合具体实施例，并结合附图，对本实用新型的技术方案作进一步的说明：

[0014] 实施例：快速定位模具下模（见附图 1），包括下模本体 1，下模本体上表面有中心键槽 2，下模本体 1 两侧安装有两块定位块 3，两个定位块 3 分布在下模本体 1 的两侧，定位块 3 与下模本体 1 焊接固定，定位 3 块上有定位凹槽 4，定位块 3 的定位凹槽 4 的相对侧为斜边，定位块 2 的边角均采用圆弧过渡，下模本体 1 上还有八个压板槽 5。

[0015] 现场模具进行安装调试定位时，根据模具下摸本体下部中心键槽与定位销凹槽的位置确定快速定位销的位置，定位销固定后，现场操作人员将模具用吊具吊起，根据快速定位销与定位销凹槽型面的相互配合，确定模具的位置，从而确定了中心键槽的中心位置，保证了模具本体的快速安装定位，解决了因仅仅利用中心键槽来定位模具本体的较长时间的安装问题，减低了现场操作工人的劳动强度，提高了现场的生产效率。

[0016] 上述具体实施方式用来解释说明本实用新型，而不是对本实用新型进行限制，在本实用新型的精神和权利要求的保护范围内，对本实用新型作出的任何修改和改变，都落入本实用新型的保护范围。

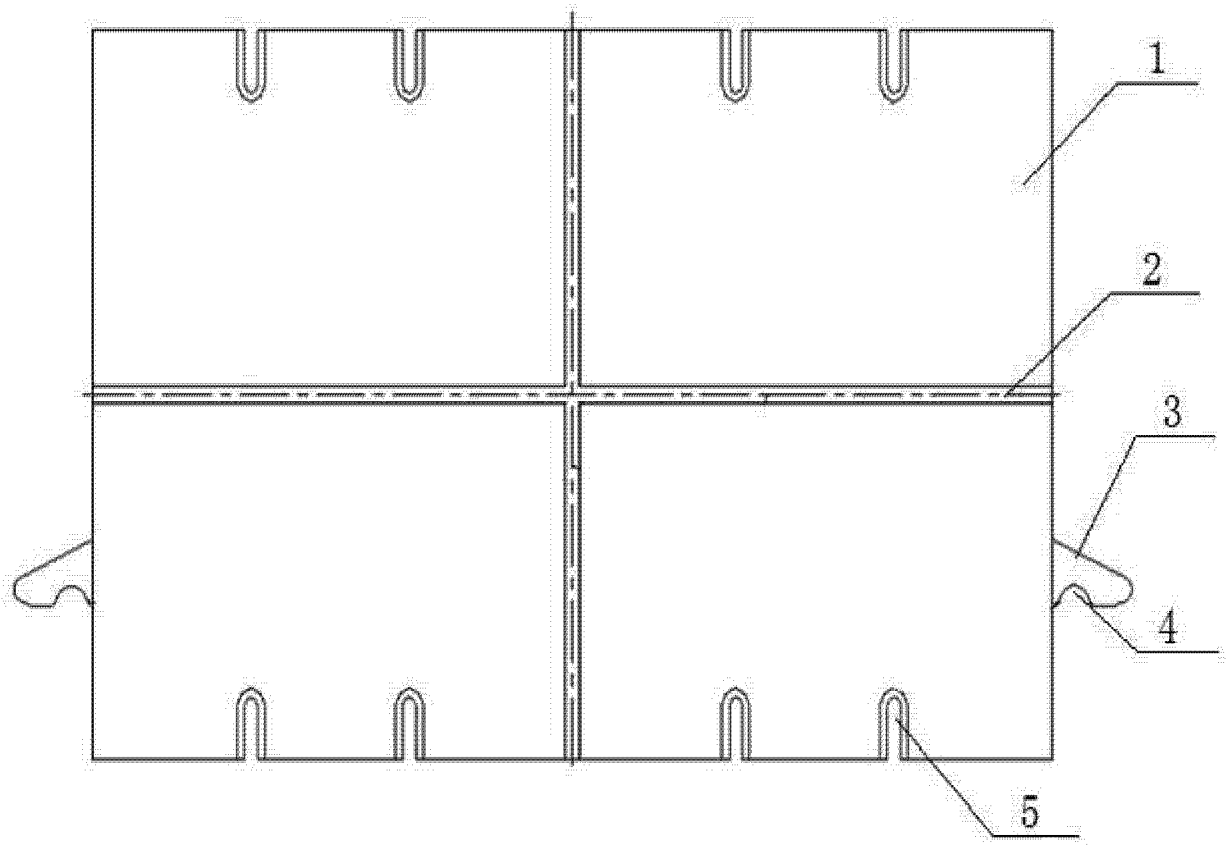


图 1