



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219005830 U

(45) 授权公告日 2023. 05. 12

(21) 申请号 202223598893.3

(22) 申请日 2022.12.29

(73) 专利权人 深圳市华钧科技发展有限公司
地址 518000 广东省深圳市光明区马田街道薯田埔社区西环路40号101

(72) 发明人 段万胜 韦令勤 张辉 张耀春

(74) 专利代理机构 深圳市中科创为专利代理有限公司 44384
专利代理师 何路 杨石

(51) Int.Cl.
B25B 11/00 (2006.01)

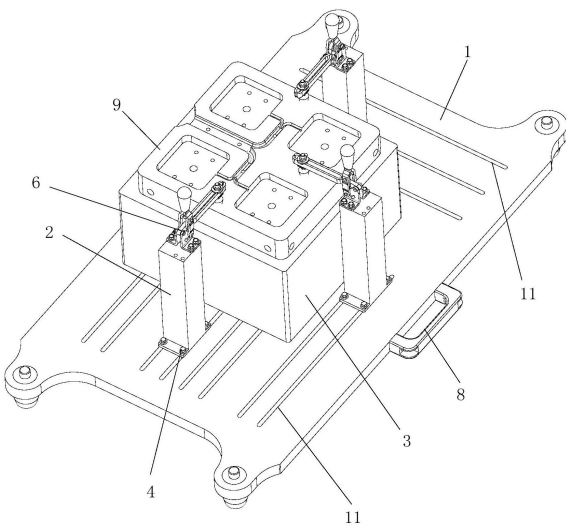
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种汽车零件注塑模具用定位机构

(57) 摘要

本实用新型提供一种汽车零件注塑模具用定位机构,包括底板,底板上设置有多道分别横向和竖向设置的通槽,底板上还设置有多个定位座和设置于多个定位座之间的支撑座,其中,定位座和支撑座的底部均设置有螺栓,螺栓穿过通槽后连接螺母,定位座的顶部设置有手动定位组件,手动定位组件包括底座、连接臂、压臂、连接件,底座设置于定位座上,压臂的一端与压头连接,连接臂的一端与把手连接。本实用新型设置的定位座和支撑座是可以沿着通槽移动的,进而,在应对不同大小的模具时,可以通过调整定位座之间的间距来适应不同大小的模具,同时,也便于更换不同大小和类型的定位座和支撑座。



1. 一种汽车零件注塑模具用定位机构,其特征在于,包括底板,所述底板上设置有多道分别横向和竖向设置的通槽,所述底板上还设置有多个定位座和设置于多个所述定位座之间的支撑座,其中,所述定位座和所述支撑座的底部均设置有螺栓,所述螺栓穿过所述通槽后连接螺母,所述定位座的顶部设置有手动定位组件,所述手动定位组件包括底座、连接臂、压臂、连接件,所述底座设置于所述定位座上,所述连接臂的一端铰接于所述底座的一侧,所述压臂的一端铰接于所述底座的另一侧,所述压臂的另一端与压头连接,所述连接臂的另一端与把手连接,所述连接件的一端铰接于所述连接臂,另一端铰接于所述压臂上,所述连接件还与压块固定连接,所述压臂位于所述压块下方。

2. 根据权利要求1所述的汽车零件注塑模具用定位机构,其特征在于,所述定位座至少有三个,且分布在所述支撑座的三个侧面。

3. 根据权利要求1所述的汽车零件注塑模具用定位机构,其特征在于,所述底板的四个边角下方设置有支撑脚,所述支撑脚底部设置有缓冲垫。

4. 根据权利要求1所述的汽车零件注塑模具用定位机构,其特征在于,所述底板的一侧设置有提手。

一种汽车零件注塑模具用定位机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及定位治具领域,尤其涉及一种汽车零件注塑模具用定位机构。

背景技术

[0002] 汽车上的塑料件,一般是用注塑模具生产出来的,模具的精度决定了生产的塑料件的质量,因而,在模具被铸造后,需要对模具进行尺寸检测,以保证产品质量。

[0003] 现有技术中,一般同一种类的模具不会生产过多,通常只会生产几个至几十个,由于不同模具的大小、高矮差异大,因而不会设计该模具的专用定位夹具,通常只是将模具放在工作台上进行测量。但是由于缺少夹具,模具的轻微移动都会影响到测量数据的精准度,但若要生产模具的定位夹具,在测量后该定位夹具不能用作他用,会造成浪费。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种汽车零件注塑模具用定位机构。

[0005] 为实现上述目的,采用以下技术方案:

[0006] 一种汽车零件注塑模具用定位机构,包括底板,所述底板上设置有多道分别横向和竖向设置的通槽,所述底板上还设置有多个定位座和设置于多个所述定位座之间的支撑座,其中,所述定位座和所述支撑座的底部均设置有螺栓,所述螺栓穿过所述通槽后连接螺母,所述定位座的顶部设置有手动定位组件,所述手动定位组件包括底座、连接臂、压臂、连接件,所述底座设置于所述定位座上,所述连接臂的一端铰接于所述底座的一侧,所述压臂的一端铰接于所述底座的另一侧,所述压臂的另一端与压头连接,所述连接臂的另一端与把手连接,所述连接件的一端铰接于所述连接臂,另一端铰接于所述压臂上,所述连接件还与压块固定连接,所述压臂位于所述压块下方。

[0007] 进一步的,所述定位座至少有三个,且分布在所述支撑座的三个侧面。形成三点定位,防止模具位移。

[0008] 进一步的,所述底板的四个边角下方设置有支撑脚,所述支撑脚底部设置有缓冲垫。放置在测量的过程中底板移动。

[0009] 进一步的,所述底板的一侧设置有提手。方便移动底板。

[0010] 采用上述方案,本实用新型的有益效果是:

[0011] 定位座和支撑座是可以沿着通槽移动的,进而,在应对不同大小的模具时,可以通过调整定位座之间的间距来适应不同大小的模具,同时,也便于更换不同大小和类型的定位座和支撑座。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型实施例的定位机构的结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型实施例的定位机构的结构示意图;

[0014] 图3为本实用新型实施例的手动定位组件的结构示意图。

[0015] 其中,附图标识说明:

[0016] 1、底板;11、通槽;2、定位座;3、支撑座;4、螺栓;5、螺母;6、手动定位组件;61、底座;62、连接臂;63、压臂;64、连接件;65、压块;66、压头;67、把手;7、支撑脚;8、提手;9、模具。

具体实施方式

[0017] 体现本实用新型特征与优点的典型实施方式将在以下的说明中详细叙述。应理解的是本实用新型能够在不同的实施方式上具有各种的变化,其皆不脱离本实用新型的范围,且其中的说明及图示在本质上是当作说明之用,而非用以限制本实用新型。

[0018] 如图1-3所示,一种汽车零件注塑模具9用定位机构,包括底板1,底板1上设置有多道分别横向和竖向设置的通槽11,底板1上还设置有多个定位座2和设置于多个定位座2之间的支撑座3,其中,定位座2和支撑座3的底部均设置有螺栓4,螺栓4穿过通槽11后连接螺母5,定位座2的顶部设置有手动定位组件6,手动定位组件6包括底座61、连接臂62、压臂63、连接件64,底座61设置于定位座2上,连接臂62的一端铰接于底座61的一侧,压臂63的一端铰接于底座61的另一侧,压臂63的另一端与压头66连接,连接臂62的另一端与把手67连接,连接件64的一端铰接于连接臂62,另一端铰接于压臂63上,连接件64还与压块65固定连接,压臂63位于压块65下方。

[0019] 定位座2至少有三个,且分布在支撑座3的三个侧面。形成三点定位,防止模具9位移。

[0020] 底板1的四个边角下方设置有支撑脚7,支撑脚7底部设置有缓冲垫。放置在测量的过程中底板1移动。

[0021] 底板1的一侧设置有提手8。方便移动底板1。

[0022] 工作原理:

[0023] 在需要对模具9进行定位时,直接将模具9放置在支撑座3上,通过拧动螺栓4和螺母5,使得定位座2之间的间距可以被调节。调整定位座2之间的间距后,握着把手67转动连接臂62,由于连接臂62是与底座61铰接的,所以连接臂62沿着底座61转动,连接臂62带动连接件64转动,使得连接件64上的压块65压在压臂63上,压臂63下压,压头66对支撑座3上的模具9进行定位,当连接臂62与连接件64的铰接点、连接件64与压臂63的铰接点、连接臂62与底座61的铰接位于同一直线时,形成稳定的压制状态。模具9被固定。

[0024] 由以上实施例得知,本实用新型的定位座2和支撑座3是可以沿着通槽11移动的,进而,在应对不同大小的模具9时,可以通过调整定位座2之间的间距来适应不同大小的模具9,同时,也便于更换不同大小和类型的定位座2和支撑座3。

[0025] 虽然已参照几个典型实施方式描述了本公开,但应当理解,所用的术语是说明和示例性、而非限制性的术语。由于本公开能够以多种形式具体实施而不脱离实用新型的精神或实质,所以应当理解,上述实施方式不限于任何前述的细节,而应在随附权利要求所限定的精神和范围内广泛地解释,因此落入权利要求或其等效范围内的全部变化和改型都应视为随附权利要求所涵盖。

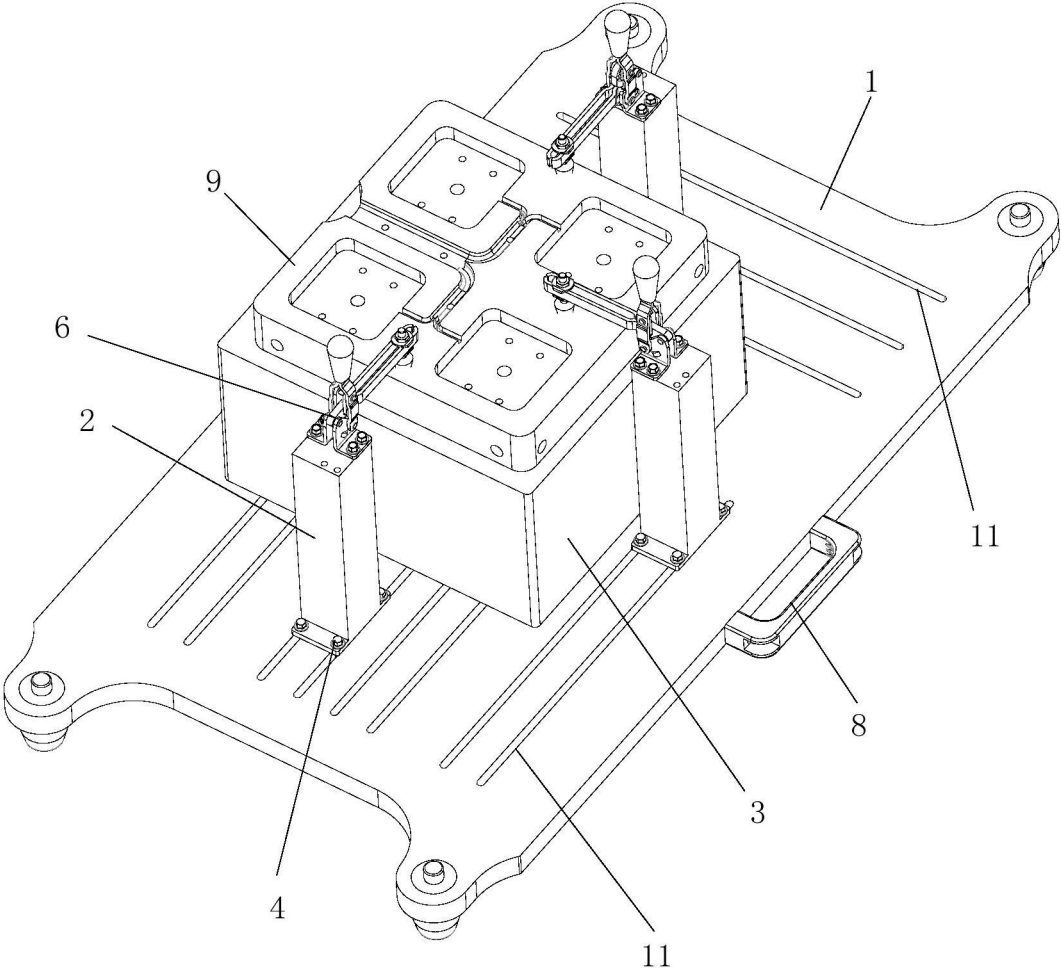


图1

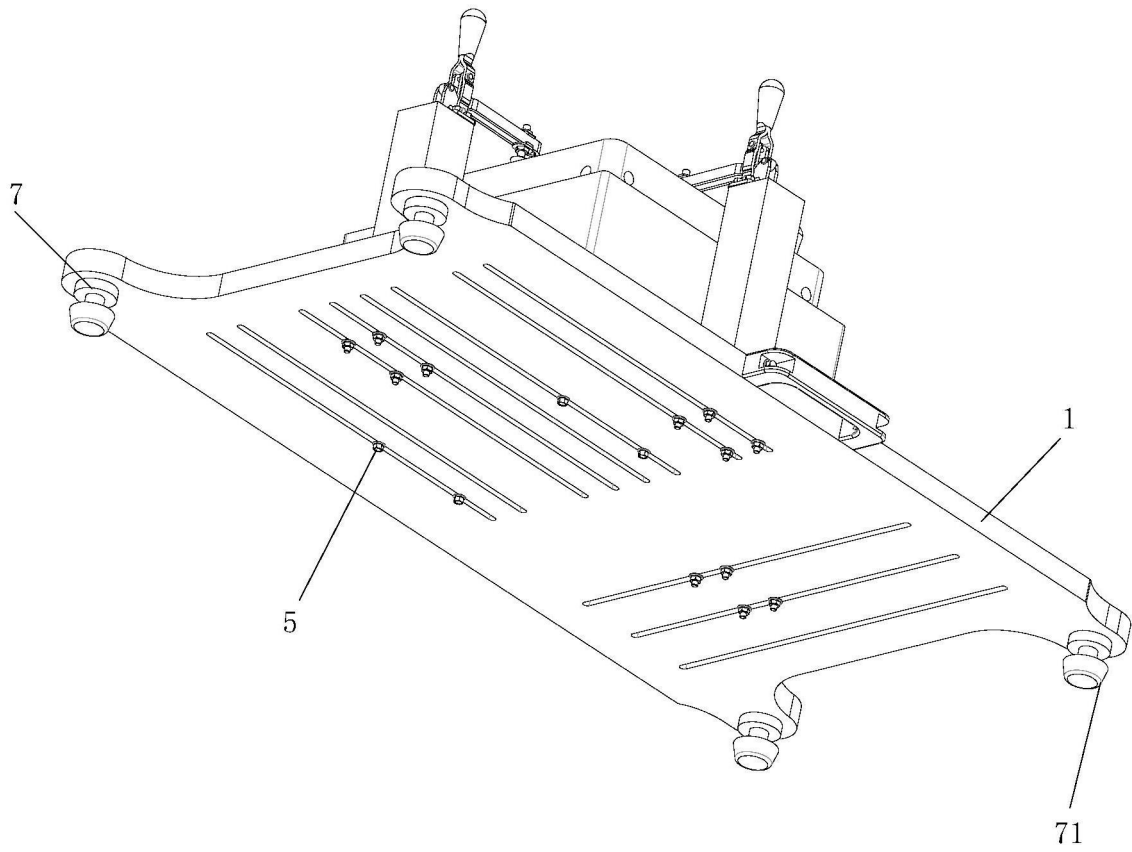


图2

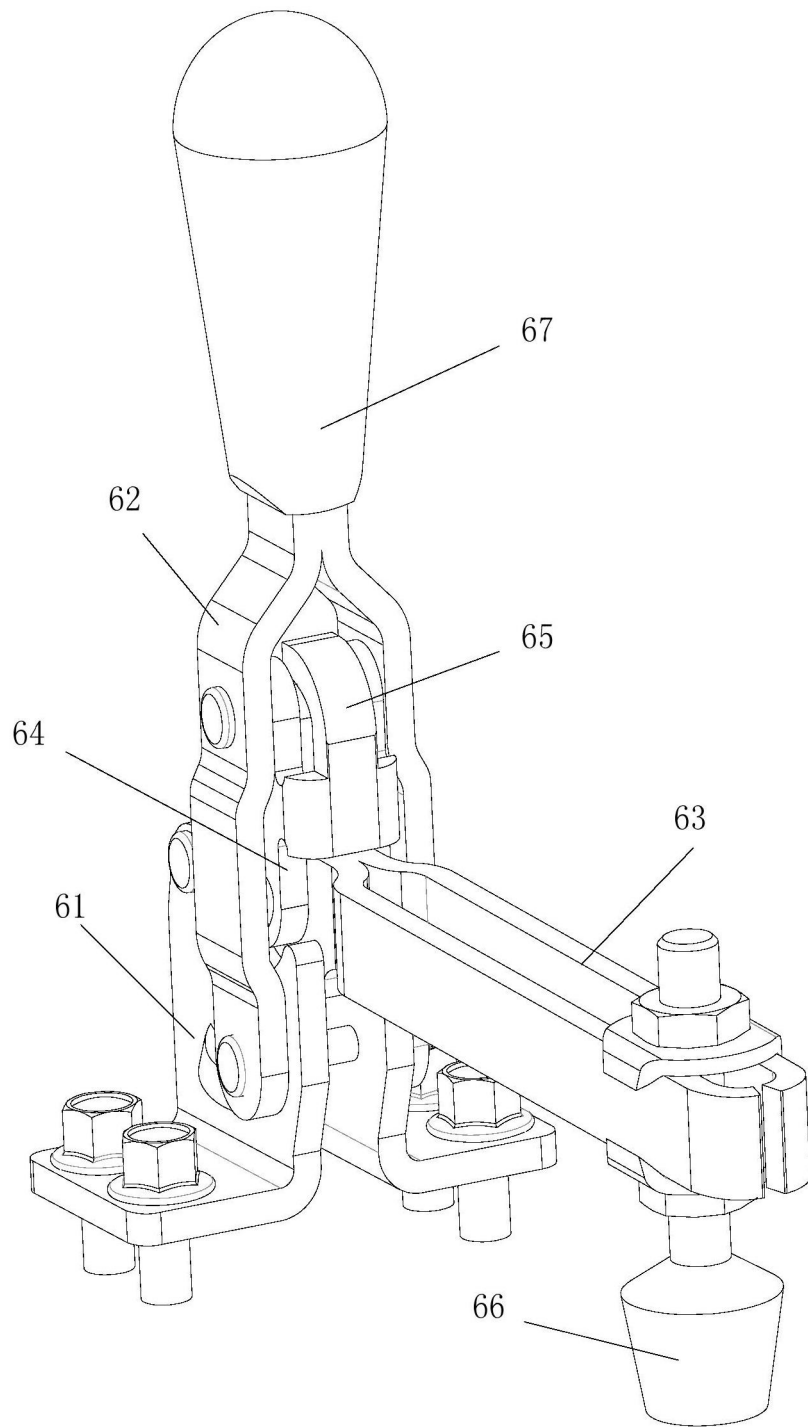


图3