



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219582217 U

(45) 授权公告日 2023. 08. 25

(21) 申请号 202320353570.3

(22) 申请日 2023.03.01

(73) 专利权人 屹立精密模具(天津)有限公司  
地址 300350 天津市津南区长青科工贸园  
区上海街18号B区2175

(72) 发明人 张学格 丁世磊 张学田 李凯凯

(51) Int. Cl.  
B23Q 3/06 (2006.01)

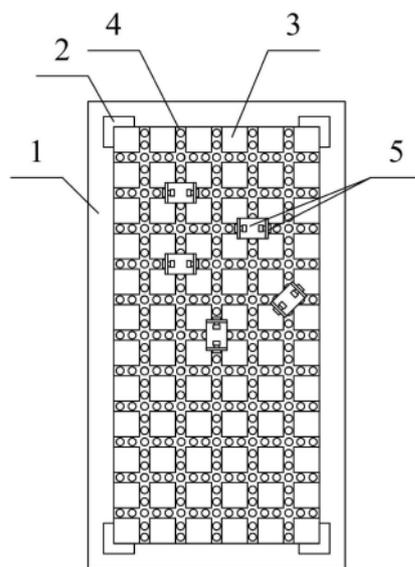
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

## (54) 实用新型名称

一种压铸模具镶块的配合孔加工工装

## (57) 摘要

本实用新型提供一种压铸模具镶块的配合孔加工工装,包括安装座,安装座前端的四角处均焊接有支撑座;支撑座之间的内侧螺栓安装有活动支座;活动支座内部的前侧开设有T型滑槽;T型滑槽内部安装有活动定位支座结构。本实用新型通过活动定位支座结构的设置,便于调节并对不同大小的镶块进行固定定位。



1. 一种压铸模具镶块的配合孔加工工装, 该压铸模具镶块的配合孔加工工装, 包括安装座(1), 安装座(1)前端的四角处均焊接有支撑座(2); 支撑座(2)之间的内侧螺栓安装有活动支座(3); 活动支座(3)内部的前侧开设有T型滑槽(4); T型滑槽(4)内部安装有活动定位支座结构(5), 其特征在于, 所述的活动定位支座结构(5)包括置放台(51), 置放台(51)下端焊接有滑轨(52); 置放台(51)上端的左右两侧均焊接有侧立板(53); 侧立板(53)内部螺纹连接有定位螺栓(55), 且定位螺栓(55)的内侧镶嵌有防滑端头(54); 滑轨(52)的外侧安装有滑动支架结构(56)。

2. 如权利要求1所述的压铸模具镶块的配合孔加工工装, 其特征在于, 所述的滑动支架结构(56)包括位移座(561), 位移座(561)下端螺纹连接有夹紧螺栓(562); 位移座(561)上端焊接有支撑立柱(563); 支撑立柱(563)端部活动镶嵌有转动座(564)。

3. 如权利要求1所述的压铸模具镶块的配合孔加工工装, 其特征在于, 所述的活动支座(3)内部的下侧开设有多个通孔, 且通孔设置在T型滑槽(4)的后方。

4. 如权利要求1所述的压铸模具镶块的配合孔加工工装, 其特征在于, 所述的定位螺栓(55)内侧的防滑端头(54)采用橡胶端头, 且定位螺栓(55)通过侧立板(53)活动支撑。

5. 如权利要求2所述的压铸模具镶块的配合孔加工工装, 其特征在于, 所述的位移座(561)穿插在T型滑槽(4)内, 所述的夹紧螺栓(562)穿过活动支座(3)后侧的通孔。

6. 如权利要求2所述的压铸模具镶块的配合孔加工工装, 其特征在于, 所述的转动座(564)上侧与滑轨(52)活动连接, 且转动座(564)均与滑轨(52)和支撑立柱(563)的连接处设置有螺栓。

## 一种压铸模具镶块的配合孔加工工装

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于镶块加工固定技术领域,尤其涉及一种压铸模具镶块的配合孔加工工装。

### 背景技术

[0002] 配合孔加工工装是一种压铸模具镶块在加工配合孔时,对压铸模具镶块实现定位夹紧固定的器具,该器具将待加工的压铸模具镶块定位在指定处,来方便的加工使用,传统的配合孔加工工装由垫板和安装块组成,具有消除累积误差,从而保证镶块上配合孔之间的形位公差等特点,但在对镶块定位的过程中,只能实现单一压铸模具的镶块固定,不能实现不同压铸模具的镶块固定,这样适用范围较小且不能根据需求调节使用。

### 实用新型内容

[0003] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供一种压铸模具镶块的配合孔加工工装,实现镶块固定处活动调节的功能,从而适用不同领域压铸模具的镶块,同时也能够在加工过程根据需求使不同大小的镶块进行固定安装。

[0004] 其技术方案是这样的:一种压铸模具镶块的配合孔加工工装,包括安装座,安装座前端的四角处均焊接有支撑座;支撑座之间的内侧螺栓安装有活动支座;活动支座内部的前侧开设有T型滑槽;T型滑槽内部安装有活动定位支座结构,其特征在于,所述的活动定位支座结构包括置放台,置放台下端焊接有滑轨;置放台上端的左右两侧均焊接有侧立板;侧立板内部螺纹连接有定位螺栓,且定位螺栓的内侧镶嵌有防滑端头;滑轨的外侧安装有滑动支架结构。

[0005] 优选的,所述的活动支座内部的下侧开设有多个通孔,且通孔设置在T型滑槽的后方。

[0006] 优选的,所述的定位螺栓内侧的防滑端头采用橡胶端头,且定位螺栓通过侧立板活动支撑。

[0007] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果为:

[0008] 本实用新型中,所述的置放台和滑轨的设置,带动该置放台进行活动调节使用。

[0009] 本实用新型中,所述的侧立板、防滑端头和定位螺栓的设置,便于调节并对不同大小的镶块进行固定定位。

[0010] 本实用新型中,所述的支撑座的设置,配合滑动支架结构进行活动调节。

### 附图说明

[0011] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0012] 图2是本实用新型的活动定位支座结构的结构侧面示意图;

[0013] 图3是本实用新型的滑动支架结构的结构示意图。

[0014] 图中:

[0015] 1、安装座；2、支撑座；3、活动支座；4、T型滑槽；5、活动定位支座结构；51、置放台；52、滑轨；53、侧立板；54、防滑端头；55、定位螺栓；56、滑动支架结构；561、位移座；562、夹紧螺栓；563、支撑立柱；564、转动座。

### 具体实施方式

[0016] 以下结合附图对本实用新型做进一步描述：

[0017] 实施例：

[0018] 如附图1所示，一种压铸模具镶块的配合孔加工工装，包括安装座1，安装座1前端的四角处均焊接有支撑座2；支撑座2之间的内侧螺栓安装有活动支座3；活动支座3内部的前侧开设有T型滑槽4；T型滑槽4内部安装有活动定位支座结构5。

[0019] 如附图2所示，上述实施例中，具体的，所述的活动定位支座结构5包括置放台51，置放台51下端焊接有滑轨52；置放台51上端的左右两侧均焊接有侧立板53；侧立板53内部螺纹连接有定位螺栓55，且定位螺栓55的内侧镶嵌有防滑端头54；滑轨52的外侧安装有滑动支架结构56；旋转置放台51以及转动座564到达合适的角度，最后滑动置放台51配合滑轨52与转动座564再次位移调节，调节好后拧动转动座564上的螺栓固定。

[0020] 如附图3所示，上述实施例中，具体的，所述的滑动支架结构56包括位移座561，位移座561下端螺纹连接有夹紧螺栓562；在T型滑槽4内活动位移座561并调节置放台51大体所在的位置；位移座561上端焊接有支撑立柱563；支撑立柱563端部活动镶嵌有转动座564；拧动夹紧螺栓562配合位移座561夹紧在活动支座3上。

[0021] 上述实施例中，具体的，所述的位移座561穿插在T型滑槽4内，便于位置的调节使用，这样调节后能够使不同领域的压住模具镶块进行置放实现定位并辅助装配孔的加工工作。

[0022] 上述实施例中，具体的，所述的夹紧螺栓562穿过活动支座3后侧的通孔，对所调节的置放台51进行固定使用。

[0023] 上述实施例中，具体的，所述的转动座564上侧与滑轨52活动连接，且转动座564均与滑轨52和支撑立柱563的连接处设置有螺栓，便于在旋转以及滑动调节时进行固定。

[0024] 工作原理

[0025] 本实用新型的工作原理：在对压铸模具的镶块定位并加工配合孔时，根据多个镶块摆放的需求在T型滑槽4内活动位移座561并调节置放台51大体所在的位置，初步调节后拧动夹紧螺栓562配合位移座561夹紧在活动支座3上，之后再次旋转置放台51以及转动座564到达合适的角度，最后滑动置放台51配合滑轨52与转动座564再次位移调节，调节好后拧动转动座564上的螺栓固定，安装调节好后即可将镶块置放到置放台51上并拧动定位螺栓55配合防滑端头54实现夹紧定位，这样即可对镶块进行配合孔的加工工作。

[0026] 利用本实用新型所述的技术方案，或本领域的技术人员在本实用新型技术方案的启发下，设计出类似的技术方案，而达到上述技术效果的，均是落入本实用新型的保护范围。

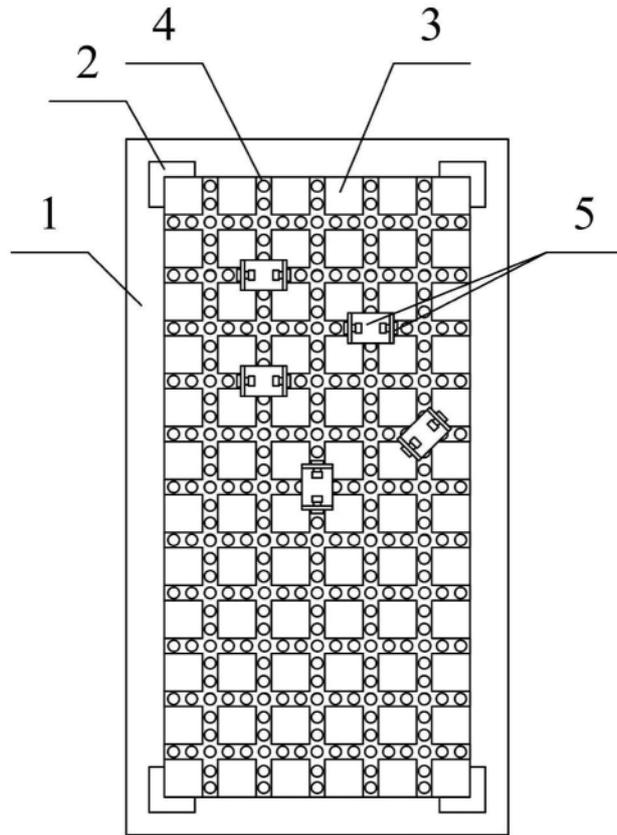


图1

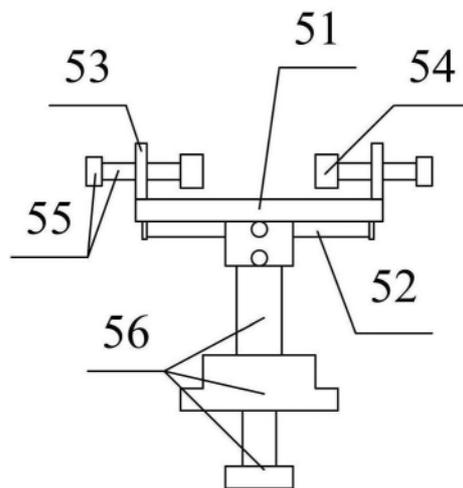


图2

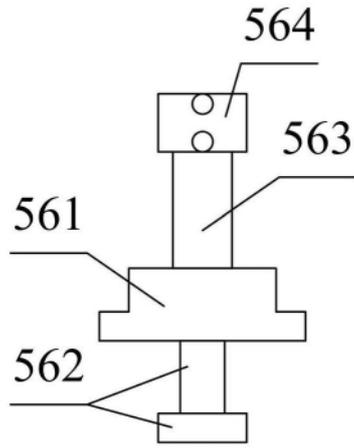


图3