



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106003812 A

(43)申请公布日 2016.10.12

(21)申请号 201610430355.3

(22)申请日 2016.06.17

(71)申请人 苏州市相城区陆慕鑫诚精密模具厂
地址 215000 江苏省苏州市相城区元和镇
众泾村

(72)发明人 不公告发明人

(74)专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务
所(普通合伙) 32246

代理人 潘志渊

(51)Int.Cl.

B30B 15/02(2006.01)

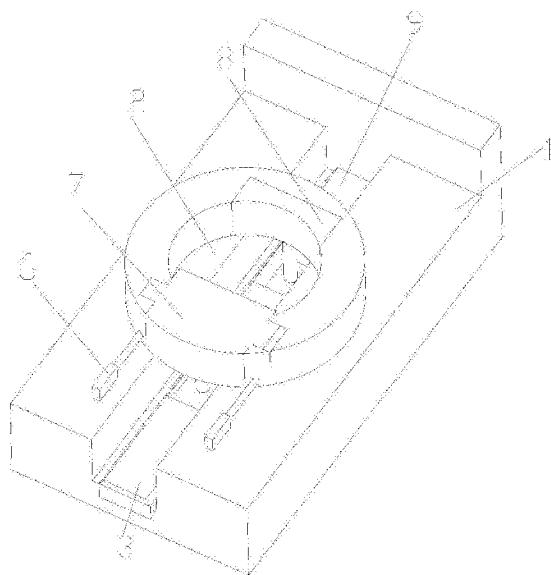
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种用于活块的定位机构

(57)摘要

本发明涉及一种用于活块的定位机构，上模上设有型腔；上模内位于型腔下方设有凹槽；凹槽内设有移动滑轨；移动滑轨内设有两个相对设置的支撑气缸；支撑气缸上端连接有定位杆；第一活块和第二活块分别通过其下端的卡槽设置在定位杆上；型腔的侧壁上设有分别与第一活块和第二活块相适配的第一活动卡槽和第二活动卡槽；上模上设有位于型腔一侧的压紧气缸；压紧气缸的伸缩杆穿过型腔侧壁，并将位于第一活动卡槽内的第一活块压紧；上模的材质为铁；第二活动块的材质为磁铁，本发明结构简单，可以迅速且准确的将第一活块和第二活块固设在第一活动卡槽和第二活动卡槽内，满足了企业的使用需求，加工效率高，具有很好的推广价值。



1. 一种用于活块的定位机构，其特征在于：包括上模、型腔、移动滑轨、支撑气缸、定位杆、压紧气缸、第一活块和第二活块；所述上模上设有型腔；所述上模内位于型腔下方设有凹槽；所述凹槽内设有移动滑轨；所述移动滑轨内设有两个相对设置的支撑气缸；所述支撑气缸上端连接有定位杆；所述第一活块和第二活块分别通过其下端的卡槽设置在定位杆上；所述型腔的侧壁上设有分别与第一活块和第二活块相适配的第一活动卡槽和第二活动卡槽；所述上模上设有位于型腔一侧的压紧气缸；所述压紧气缸的伸缩杆穿过型腔侧壁，并将位于第一活动卡槽内的第一活块压紧；所述上模的材质为铁；所述第二活动块的材质为磁铁。

一种用于活块的定位机构

技术领域

[0001] 本发明涉及一种定位机构,尤其涉及一种用于活块的定位机构。

背景技术

[0002] 在一些复杂模具中,往往存在很多活块,这些活块在模具中的定位一直是个难以解决的问题;传统的活块在大多设置在上模中,其定位不牢靠,为了方便活块的取放,活块没有在模具中固定,在压制零件时活块容易错位,直接导致零件不合格,与此同时,活块在上模中容易晃动磕碰,进而影响模具的使用寿命,增大了生产成本。

发明内容

[0003] 本发明目的是为了克服现有技术的不足而提供一种结构实用,能避免活块产生晃动的用于活块的定位机构。

为达到上述目的,本发明采用的技术方案是:一种用于活块的定位机构,包括上模、型腔、移动滑轨、支撑气缸、定位杆、压紧气缸、第一活块和第二活块;所述上模上设有型腔;所述上模内位于型腔下方设有凹槽;所述凹槽内设有移动滑轨;所述移动滑轨内设有两个相对设置的支撑气缸;所述支撑气缸上端连接有定位杆;所述第一活块和第二活块分别通过其下端的卡槽设置在定位杆上;所述型腔的侧壁上设有分别与第一活块和第二活块相适配的第一活动卡槽和第二活动卡槽;所述上模上设有位于型腔一侧的压紧气缸;所述压紧气缸的伸缩杆穿过型腔侧壁,并将位于第一活动卡槽内的第一活块压紧;所述上模的材质为铁;所述第二活动块的材质为磁铁。

[0004] 由于上述技术方案的运用,本发明与现有技术相比具有下列优点:

本发明方案的用于活块的定位机构,其结构简单,可以迅速且准确的将第一活块和第二活块固设在第一活动卡槽和第二活动卡槽内,满足了企业的使用需求,加工效率高,具有很好的推广价值。

附图说明

[0005] 下面结合附图对本发明技术方案作进一步说明:

附图1为本发明的结构示意图;

附图2为本发明的分解结构示意图;

其中:1、上模;2、型腔;3、移动滑轨;4、支撑气缸;5、定位杆;6、压紧气缸;7、第一活块;8、第二活块;9、凹槽;10、第一活动卡槽;11、第二活动卡槽。

具体实施方式

[0006] 下面结合附图及具体实施例对本发明作进一步的详细说明。

[0007] 如附图1-2所示的本发明所述的一种用于活块的定位机构,包括上模1、型腔2、移动滑轨3、支撑气缸4、定位杆5、压紧气缸6、第一活块7和第二活块8;所述上模1上设有型腔

2;所述上模1内位于型腔2下方设有凹槽9;所述凹槽9内设有移动滑轨3;所述移动滑轨3内设有两个相对设置的支撑气缸4;所述支撑气缸4上端连接有定位杆5;所述第一活块7和第二活块8分别通过其下端的卡槽设置在定位杆5上;所述型腔2的侧壁上设有分别与第一活块7和第二活块8相适配的第一活动卡槽10和第二活动卡槽11;所述上模1上设有位于型腔2一侧的压紧气缸6;所述压紧气缸6的伸缩杆穿过型腔2侧壁,并将位于第一活动卡槽10内的第一活块7压紧;所述上模1的材质为铁;所述第二活动块8的材质为磁铁。

[0008] 在实际操作时,可以先将移动滑轨移动出来,这样可以方便将第一活块和第二活动放置到定位杆上,第一活块和第二活块之间通过下端的卡槽设置在定位杆上,然后利用移动滑轨将第一活块和第二活块移动到第一活动卡槽和第二活动卡槽对应的上方,将支持气缸开启,支持气缸下降带动第一活块和第二活块往下移动,直到第一活块和第二活块设置在第一活动卡槽和第二活动卡槽之间,紧接着,压紧气缸开启,压紧气缸将第一活块压紧在第一活动卡槽内,第二活块为磁铁,这样就利用磁铁的吸力固设在上模的第二活动卡槽内,最后利用上模和下模进行加工即可。

[0009] 本发明的用于活块的定位机构,其结构简单,可以迅速且准确的将第一活块和第二活块固设在第一活动卡槽和第二活动卡槽内,满足了企业的使用需求,加工效率高,具有很好的推广价值。

[0010] 以上仅是本发明的具体应用范例,对本发明的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案,均落在本发明权利保护范围之内。

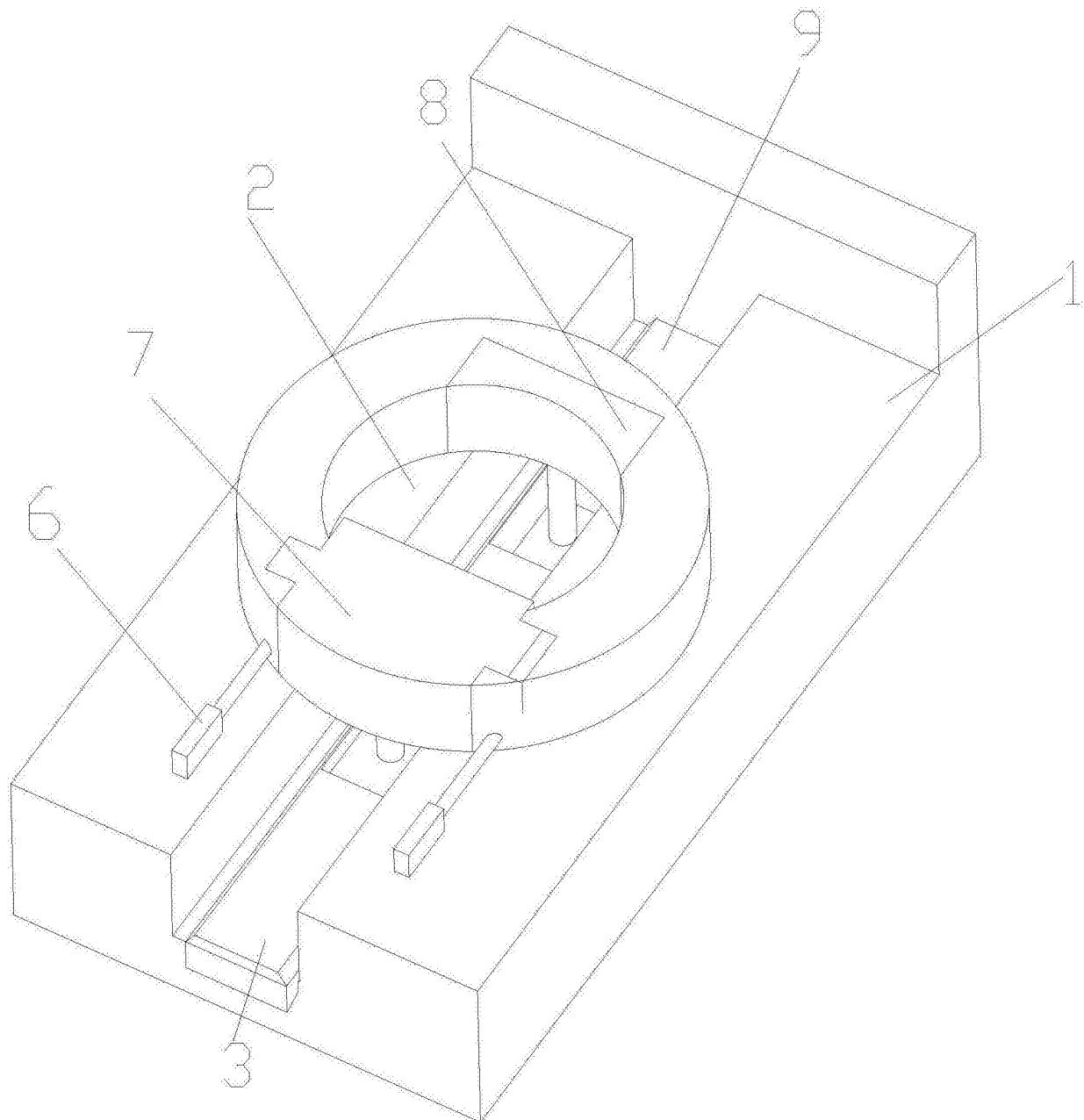


图1

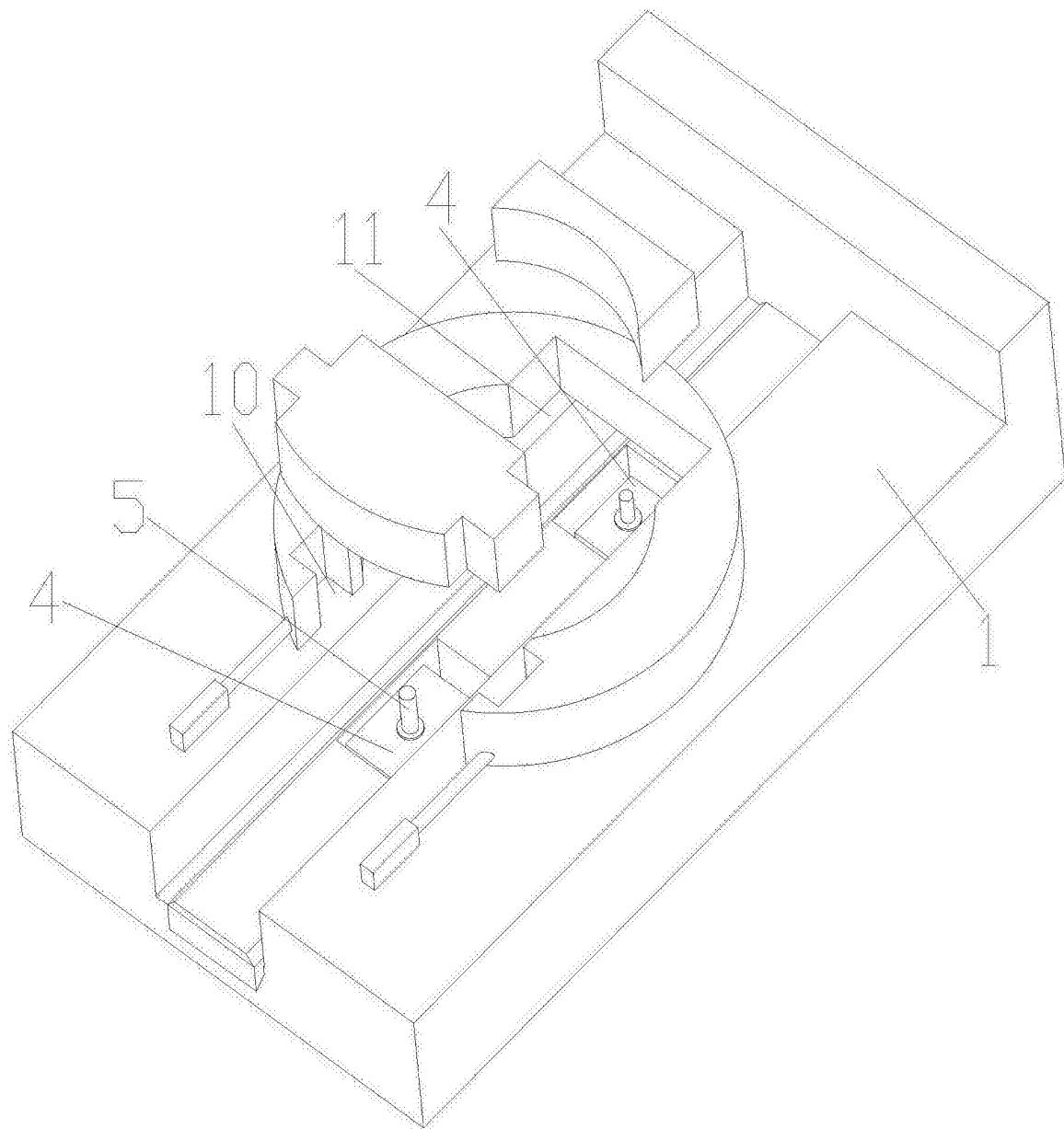


图2