



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203578585 U

(45) 授权公告日 2014. 05. 07

(21) 申请号 201320772443. 3

(22) 申请日 2013. 11. 28

(73) 专利权人 昆山市卓航精密模具有限公司
地址 215300 江苏省苏州市昆山市城北民营
科技园亿升路 48 号

(72) 发明人 袁北华 简华兴

(74) 专利代理机构 昆山四方专利事务所 32212
代理人 盛建德

(51) Int. Cl.
B21D 37/14 (2006. 01)

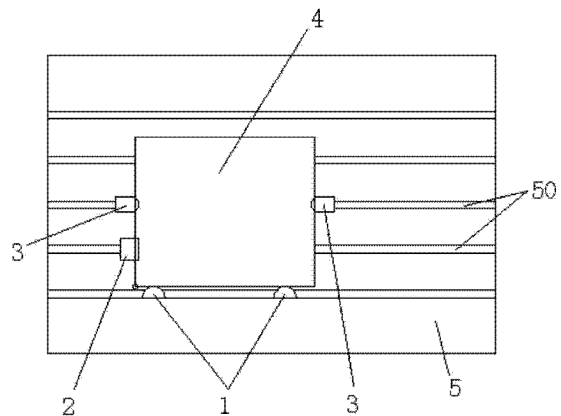
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

快速架模治具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种快速架模治具,包括多块第一挡块、至少一个第二挡块和多块压板,该多块第一挡块皆活动设置在该 CNC 机台台面上并沿 Y 轴方向排成一列,且每相邻两个第一挡块之间的距离可调;该多块压板划分为第一压板单元和第二压板单元,位于所述第一压板单元中的压板连同该至少一个第二挡块皆可拆卸定位设置在该 CNC 机台台面上并沿 X 轴方向排成一列,位于所述第二压板单元中的压板亦可拆卸定位设置在该 CNC 机台台面上并沿平行于 X 轴方向的方向排成一列,且所述第一压板单元与第二压板单元之间距离与模板的宽度相匹配;该治具不仅适用于不同尺寸的模板,而且还快速实现了对模板进行固定定位,大大提高了架模的速度,提高了生产效率。



1. 一种快速架模治具,该治具用以配合宽度不同的模板(4)定位于 CNC 机台台面(5)上,其特征在于:该治具包括多块第一挡块(1)、至少一个第二挡块(2)和多块压板(3),其中,该多块第一挡块(1)皆活动设置在该 CNC 机台台面上并沿 Y 轴方向排成一列,且每相邻两个第一挡块(1)之间的距离可调;该多块压板(3)划分为第一压板单元和第二压板单元,位于所述第一压板单元中的压板连同该至少一个第二挡块(2)皆可拆卸定位设置在该 CNC 机台台面上并沿 X 轴方向排成一列,位于所述第二压板单元中的压板亦可拆卸定位设置在该 CNC 机台台面上并沿平行于 X 轴方向的方向排成一列,且所述第一压板单元与第二压板单元之间距离与模板的宽度相匹配。

2. 根据权利要求 1 所述的快速架模治具,其特征在于:在所述 CNC 机台台面上并排开设有多条沿 Y 轴方向延伸的 T 型槽(50),该多块第一挡块(1)皆分别滑设于与其相对应的 T 型槽中,所述第二挡块(2)和该多块压板(3)皆分别可拆卸锁固于与其相对应的 T 型槽中。

3. 根据权利要求 1 所述的快速架模治具,其特征在于:所述第一挡块(1)和所述压板(3)各设有至少两块。

4. 根据权利要求 1 所述的快速架模治具,其特征在于:所述第一挡块(1)的横截面皆为半圆形,所述第二挡块(2)的横截面为方形。

快速架模治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具辅具技术领域,具体提供一种快速架模治具。

背景技术

[0002] 目前,很多模具在架模过程中,为了确保加工的精确度,往往需要重复的固定或松开用以固定模板的压板,不仅严重影响了架模速度,而且加工精度也不高。

发明内容

[0003] 为了克服上述缺陷,本实用新型提供了一种快速架模治具,该治具不仅有效地提高了架模速度,还提高了加工精度。

[0004] 本实用新型为了解决其技术问题所采用的技术方案是:一种快速架模治具,该治具用以配合宽度不同的模板定位于 CNC 机台台面上,该治具包括多块第一挡块、至少一个第二挡块和多块压板,其中,该多块第一挡块皆活动设置在该 CNC 机台台面上并沿 Y 轴方向排成一列,且每相邻两个第一挡块之间的距离可调;该多块压板划分为第一压板单元和第二压板单元,位于所述第一压板单元中的压板连同该至少一个第二挡块皆可拆卸定位设置在该 CNC 机台台面上并沿 X 轴方向排成一列,位于所述第二压板单元中的压板亦可拆卸定位设置在该 CNC 机台台面上并沿平行于 X 轴方向的方向排成一列,且所述第一压板单元与第二压板单元之间距离与模板的宽度相匹配。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进,在所述 CNC 机台台面上并排开设有多条沿 Y 轴方向延伸的 T 型槽,该多块第一挡块皆分别滑设于与其相对应的 T 型槽中,所述第二挡块和该多块压板皆分别可拆卸锁固于与其相对应的 T 型槽中。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进,所述第一挡块和所述压板各设有至少两块。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进,所述第一挡块的横截面皆为半圆形,所述第二挡块的横截面为方形。

[0008] 本实用新型的有益效果是:该治具包括多块第一挡块、至少一个第二挡块和多块压板,其中,该多块第一挡块皆活动设置在该 CNC 机台台面上并沿 Y 轴方向排成一列,且每相邻两个第一挡块之间的距离可调;该多块压板划分为第一压板单元和第二压板单元,位于所述第一压板单元中的压板连同所述第二挡块皆可拆卸定位设置在该 CNC 机台台面上并沿 X 轴方向排成一列,位于所述第二压板单元中的压板亦可拆卸定位设置在该 CNC 机台台面上并沿平行于 X 轴方向的方向排成一列,且所述第一压板单元与第二压板单元之间距离与模板的宽度相匹配,该治具不仅适用于不同尺寸的模板,而且还快速实现了对模板进行固定定位,大大提高了架模的速度,提高了生产效率。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0010] 结合附图,作以下说明:

- [0011] 1——第一挡块 2——第二挡块
[0012] 3——压板 4——模板
[0013] 5——CNC 机台台面 50——T 型槽

具体实施方式

[0014] 下面参照图对本实用新型的优选实施例进行详细说明。

[0015] 本实用新型所述的一种快速架模治具,该治具用以配合宽度不同的模板 4 定位于 CNC 机台台面 5 上,该治具包括多块第一挡块 1、至少一个第二挡块 2 和多块压板 3,其中,该多块第一挡块 1 皆活动设置在该 CNC 机台台面上并沿 Y 轴方向排成一列,且每相邻两个第一挡块 1 之间的距离可调;该多块压板 3 划分为第一压板单元和第二压板单元,位于所述第一压板单元中的压板连同该至少一个第二挡块 2 皆可拆卸定位设置在该 CNC 机台台面上并沿 X 轴方向排成一列,位于所述第二压板单元中的压板亦可拆卸定位设置在该 CNC 机台台面上并沿平行于 X 轴方向的方向排成一列,且所述第一压板单元与第二压板单元之间距离与模板的宽度相匹配。

[0016] 在本实施例中,在所述 CNC 机台台面上等距并排开设有多条沿 Y 轴方向延伸的 T 型槽 50,该多块第一挡块 1 皆分别滑设于与其相对应的 T 型槽中,所述第二挡块 2 和该多块压板 3 皆分别可拆卸锁固于与其相对应的 T 型槽中。

[0017] 在本实施例中,所述第一挡块 1 和所述压板 3 各设有至少两块。

[0018] 所述第一挡块 1 的横截面皆为半圆形,所述第二挡块 2 的横截面为方形。

[0019] 本实用新型的操作过程为:首先将第一挡块 1 活动插置于 Y 轴方向上的 T 型槽中,并将第二挡块 2 固定安装于 X 轴方向上的 T 型槽中;然后进行架模操作,使模板 4 的一对相互垂直的侧边分别抵靠在所述第一挡块 1 和第二挡块 2 上;紧接着再利用所述压板 3 将模板平行于 X 轴方向的两侧边进行固定,即可实现对模板 4 的固定定位,大大缩短了架模时间。

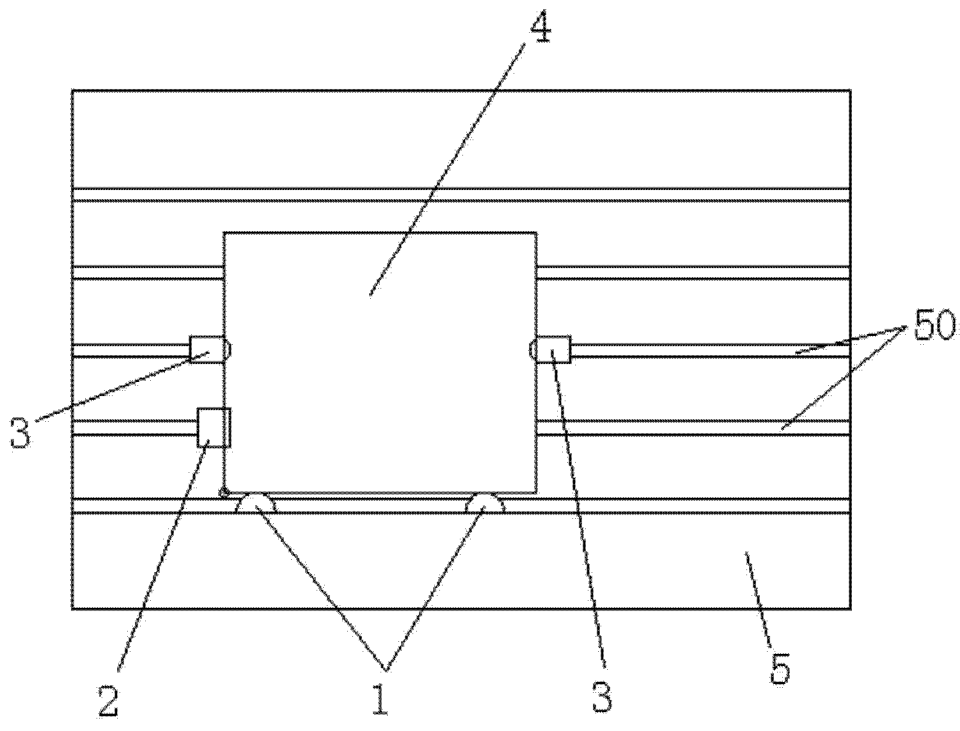


图 1