



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211441335 U

(45)授权公告日 2020.09.08

(21)申请号 201922303148.3

(22)申请日 2019.12.19

(73)专利权人 重庆鸿朗汽车内饰件有限公司

地址 400065 重庆市南岸区南山街道泉山村甘天池村民小组

(72)发明人 杨方侃

(51)Int.Cl.

B30B 15/02(2006.01)

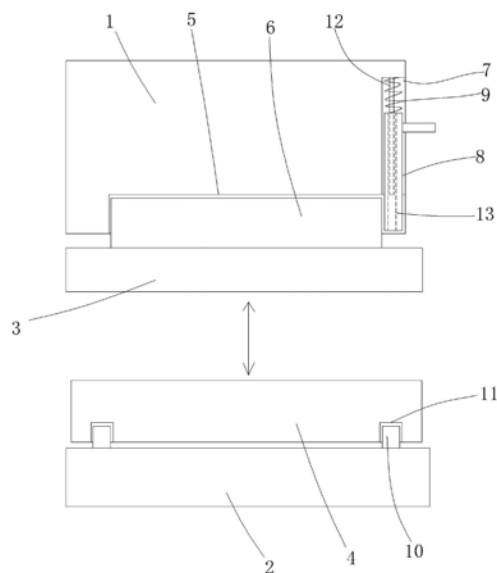
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

具有快速更换模具的压机装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种具有快速更换模具的压机装置,包括压机上滑块、压机下滑块和上模具及下模具,在压机上滑块的底面固定有两条相平行的燕尾滑槽,燕尾滑槽的一端延伸出压机上滑块的一侧,在上模具的顶面固定有位置与燕尾滑槽相配合的燕尾滑块,在压机上滑块的侧面固定有竖向控制槽,竖向控制槽设置在燕尾滑槽的正上方,在竖向控制槽内设置有竖向抵板,在竖向抵板的顶面与竖向控制槽的顶壁之间固定有抵压弹簧,上模具的燕尾滑块设置在燕尾滑槽内且竖向抵板在抵压弹簧的作用下抵压在燕尾滑块的外侧端将燕尾滑块定位固定。本实用新型的结构设置合理,方便进行拆卸,提高了上模具的拆装效率,有利于提高模压加工的效率,适用性强且实用性好。



1. 一种具有快速更换模具的压机装置,包括压机上滑块、压机下滑块和上模具及下模具,其特征在于:在所述压机上滑块的底面固定有两条相平行的燕尾滑槽,所述燕尾滑槽的一端延伸出压机上滑块的一侧,在所述上模具的顶面固定有位置与所述燕尾滑槽相配合的燕尾滑块,在所述压机上滑块的侧面固定有竖向控制槽,所述竖向控制槽设置在燕尾滑槽的正上方,在所述竖向控制槽内设置有竖向抵板,在所述竖向抵板的顶面与所述竖向控制槽的顶壁之间固定有抵压弹簧,所述上模具的燕尾滑块设置在所述燕尾滑槽内且所述竖向抵板在所述抵压弹簧的作用下抵压在燕尾滑块的外侧端将燕尾滑块定位固定。

2. 根据权利要求1所述的具有快速更换模具的压机装置,其特征在于:在所述压机下滑块的顶面固定有两个限位螺杆,在所述下模具的底面固定有位置与所述限位螺杆位置相同的限位插孔,所述下模具通过限位插孔与限位螺杆定位固定在压机下滑块的顶面上。

3. 根据权利要求2所述的具有快速更换模具的压机装置,其特征在于:所述竖向控制槽的对称侧壁上设置有导向柱杆,在所述竖向抵板的对称侧边上均固定有导向圆孔,所述导向柱杆设置在所述导向圆孔内。

4. 根据权利要求3所述的具有快速更换模具的压机装置,其特征在于:所述竖向抵板为不锈钢板体,所述燕尾滑块的长度与燕尾滑槽端部距离不锈钢板体的长度相同。

具有快速更换模具的压机装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于模压技术领域,具体涉及一种具有快速更换模具的压机装置。

背景技术

[0002] 随着我国汽车技术的成熟,各种汽车发展迅速,汽车顶棚是汽车中较为重要的结构,其多是采用不同的模压成型,因此模具更换的间隔时间也越来越短、模具更换的频率也越来越高,现有技术的模具列换操作,一般是在模具上模板配有圆孔,在压机上下滑块上配有圆孔,模具放置在平台上,模具孔位和压机滑块孔位对齐之间,再利用螺栓进行固定,此种方式更换模具因为保证模具和滑块上孔位对应,故而需要大量时间去矫正模具位置,不但浪费大量的时间,而且也大大降低了生产率,故而适用性和实用性受到限制。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种结构设置合理且适用性强的具有快速更换模具的压机装置。

[0004] 实现本实用新型目的的技术方案是一种具有快速更换模具的压机装置,包括压机上滑块、压机下滑块和上模具及下模具,在所述压机上滑块的底面固定有两条相平行的燕尾滑槽,所述燕尾滑槽的一端延伸出压机上滑块的一侧,在所述上模具的顶面固定有位置与所述燕尾滑槽相配合的燕尾滑块,在所述压机上滑块的侧面固定有竖向控制槽,所述竖向控制槽设置在燕尾滑槽的正上方,在所述竖向控制槽内设置有竖向抵板,在所述竖向抵板的顶面与所述竖向控制槽的顶壁之间固定有抵压弹簧,所述上模具的燕尾滑块设置在所述燕尾滑槽内且所述竖向抵板在所述抵压弹簧的作用下抵压在燕尾滑块的外侧端将燕尾滑块定位固定。

[0005] 在所述压机下滑块的顶面固定有两个限位螺杆,在所述下模具的底面固定有位置与所述限位螺杆位置相同的限位插孔,所述下模具通过限位插孔与限位螺杆定位固定在压机下滑块的顶面上。

[0006] 所述竖向控制槽的对称侧壁上设置有导向柱杆,在所述竖向抵板的对称侧边上均固定有导向圆孔,所述导向柱杆设置在所述导向圆孔内。

[0007] 所述竖向抵板为不锈钢板体,所述燕尾滑块的长度与燕尾滑槽端部距离不锈钢板体的长度相同。

[0008] 本实用新型具有积极的效果:本实用新型的结构设置合理,操作便捷,其不但可以有效的实现上模具及下模具的安装定位,而且方便进行拆卸,上模具在拆卸时,只需要将竖向抵板向下推动,然后即可将上模具的燕尾滑块从压横上滑块上取下,大大提高了上模具的拆装效率,从而有利于提高模压加工的效率,使用稳定可靠,适用性强且实用性好。

附图说明

[0009] 为了使本实用新型的内容更容易被清楚的理解,下面根据具体实施例并结合附

图,对本实用新型作进一步详细的说明,其中:

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] (实施例1)

[0012] 图1显示了本实用新型的一种具体实施方式,其中图1为本实用新型的结构示意图。

[0013] 见图1,一种具有快速更换模具的压机装置,包括压机上滑块1、压机下滑块2和上模具3及下模具4,在所述压机上滑块1的底面固定有两条相平行的燕尾滑槽5,所述燕尾滑槽5的一端延伸出压机上滑块的一侧,在所述上模具3的顶面固定有位置与所述燕尾滑槽相配合的燕尾滑块6,在所述压机上滑块的侧面固定有竖向控制槽7,所述竖向控制槽设置在燕尾滑槽的正上方,在所述竖向控制槽内设置有竖向抵板8,在所述竖向抵板的顶面与所述竖向控制槽的顶壁之间固定有抵压弹簧9,所述上模具的燕尾滑块设置在所述燕尾滑槽内且所述竖向抵板在所述抵压弹簧的作用下抵压在燕尾滑块的外侧端将燕尾滑块定位固定。本实施例中,压机上滑块、压机下滑块均为现有技术的结构。

[0014] 在所述压机下滑块的顶面固定有两个限位螺杆10,在所述下模具的底面固定有位置与所述限位螺杆位置相同的限位插孔11,所述下模具通过限位插孔与限位螺杆定位固定在压机下滑块的顶面上。本实施例中,限位螺杆螺纹固定在压机下滑块上,从而可以根据需要进行高度调节,而限位插孔为圆孔,其直径与限位螺杆的直径相同,在使用时直接套设固定。

[0015] 所述竖向控制槽的对称侧壁上设置有导向柱杆12,在所述竖向抵板的对称侧边上均固定有导向圆孔13,所述导向柱杆设置在所述导向圆孔内。

[0016] 所述竖向抵板为不锈钢板体,所述燕尾滑块的长度与燕尾滑槽端部距离不锈钢板体的长度相同。

[0017] 本实用新型的结构设置合理,操作便捷,其不但可以有效的实现上模具及下模具的安装定位,而且方便进行拆卸,上模具在拆卸时,只需要将竖向抵板向下推动,然后即可将上模具的燕尾滑块从压横上滑块上取下,大大提高了上模具的拆装效率,从而有利于提高模压加工的效率,使用稳定可靠,适用性强且实用性好。

[0018] 显然,本实用新型的上述实施例仅仅是为清楚地说明本实用新型所作的举例,而并非是对本实用新型的实施方式的限定。对于所属领域的普通技术人员来说,在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动。这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举。而这些属于本实用新型的实质精神所引伸出的显而易见的变化或变动仍属于本实用新型的保护范围。

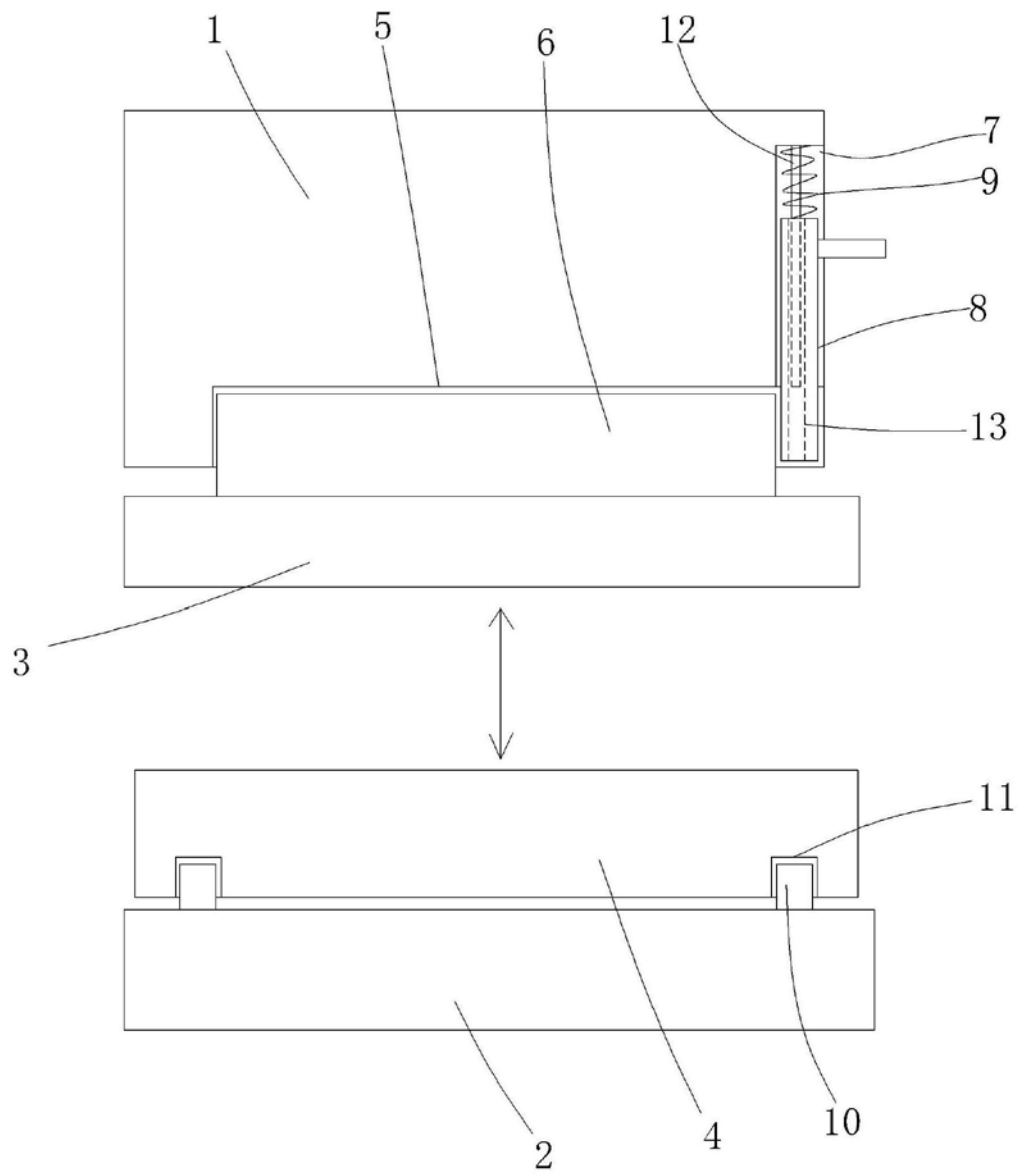


图1