(19)国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 120134592 A
(43)申请公布日 2025.06.13

(21)申请号 202311689288.3

(22)申请日 2023.12.11

(71)申请人 汉达精密电子(昆山)有限公司
地址 215300 江苏省苏州市昆山市综合保税区第二大道269号

(72)发明人 魏志虎

(51)Int.Cl.
B29C 51/30(2006.01)
B29C 33/12(2006.01)

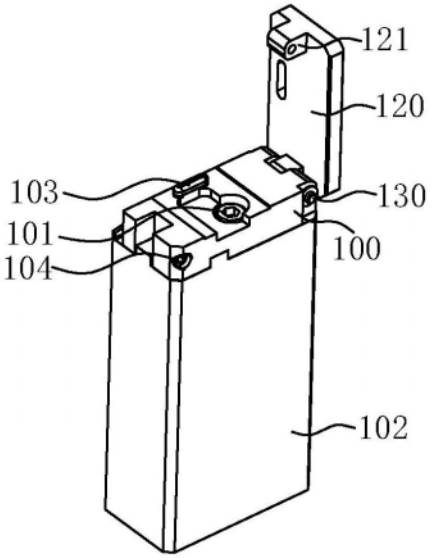
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种热压成型板材的定位机构

(57)摘要

本发明是一种热压成型板材的定位机构,包括:底座,固定在模具零件上,其设有定位槽,用于定位板材的第一结构,底座内设有定位件,可插入盖板中的固定孔内,用于将盖板与底座固定连接;盖板,与底座通过连接件活动连接,其设有固定孔,可与底座的定位件配合,用于与底座固定连接后固定板材,本发明的有益效果是,本发明采用将底座固定在模具零件上,并且将盖板通过连接件与底座活动连接,如此可直接将板材放置在模具内进行定位,此机构可缩短板材的成型周期,提高生产效率。



CN 120134592 A

1.一种热压成型板材的定位机构,其特征在于,包括:

底座,所述底座用固定件固定在模具零件上,所述底座设有定位槽,所述定位槽用于定位板材的第一结构,所述底座设有定位件,所述定位件可插入盖板中的固定孔内,用于将盖板与所述底座固定连接;

盖板,所述盖板与底座通过连接件活动连接,所述盖板设有固定孔,所述固定孔可与底座的定位件配合,用于与所述底座固定连接后固定板材。

2.如权利要求1所述的一种热压成型板材的定位机构,其特征在于:所述固定件可为螺钉。

3.如权利要求1所述的一种热压成型板材的定位机构,其特征在于:所述定位件可为定位钢柱。

4.如权利要求1所述的一种热压成型板材的定位机构,其特征在于:所述连接件可为转轴。

一种热压成型板材的定位机构

【技术领域】

[0001] 本发明涉及热压成型技术领域,尤其是一种热压成型板材的定位机构。

【背景技术】

[0002] 热压成型板材在放入模具内时需对其进行定位,目前采用如图1所示的机构对其进行定位,首先需将板材20的第一结构30放置在底座40的定位槽50内,再将盖板60通过第一固定件70固定在底座40上,即可将板材20固定在底座40上,最后通过第二固定件80将底座40固定在模具零件90上,即可完成板材20在模具中的定位,但是其板材20在装入模具内时耗时长,导致板材20的生产效率低。

[0003] 有鉴于此,实有必要提供一种热压成型板材的定位机构以解决上述问题。

【发明内容】

[0004] 本发明要解决的技术问题是:热压成型板材在放入模具内对其进行定位时,需先将板材放置在底座内,再通过盖板将其固定在底座上,随后将底座固定在模具零件上,可将板材在模具中进行定位,但是其板材在装入模具内时耗时长,导致产品的生产效率低。因此本发明提供了一种热压成型板材的定位机构来解决上述问题。

[0005] 本发明解决其技术问题的方案是:一种热压成型板材的定位机构,包括:

[0006] 底座,所述底座用固定件固定在模具零件上,所述底座设有定位槽,所述定位槽用于定位板材的第一结构,所述底座设有定位件,所述定位件可插入盖板中的固定孔内,用于将盖板与所述底座固定连接;

[0007] 盖板,所述盖板与底座通过连接件活动连接,所述盖板设有固定孔,所述固定孔可与底座的定位件配合,用于与所述底座固定连接后固定板材。

[0008] 优选地,所述固定件可为螺钉。

[0009] 优选地,所述定位件可为定位钢柱。

[0010] 优选地,所述连接件可为转轴。

[0011] 本发明的有益效果是,本发明通过一种热压成型板材的定位机构,采用将底座固定在模具零件上,并且将盖板通过连接件与底座活动连接,如此可直接将板材放置在模具内进行定位,此机构可缩短板材的成型周期,提高生产效率。

【附图说明】

[0012] 图1是习知的热压成型板材的定位机构的分解图。

[0013] 图2是本发明一种热压成型板材的定位机构的结构示意图。

[0014] 图3是板材装入本发明定位机构内的结构示意图。

[0015] 图4是本发明定位件将底座与盖板固定后的结构示意图。

【具体实施方式】

[0016] 为更进一步阐述本发明所采取的技术手段及其效果,以下结合本发明的实施例及其附图进行详细描述。

[0017] 本发明提供了一种热压成型板材的定位机构,包括:

[0018] 底座100,所述底座100用固定件101固定在模具零件102上,所述底座100设有定位槽103,所述定位槽103用于定位板材110的第一结构111,所述底座100设有定位件104,所述定位件104可插入盖板120中的固定孔121内,用于将盖板120与所述底座100固定连接;

[0019] 盖板120,所述盖板120与底座100通过连接件130活动连接,所述盖板120设有固定孔121,所述固定孔121可与底座100的定位件104配合,用于与所述底座100固定连接后固定板材110。

[0020] 其中,所述固定件101可为螺钉。

[0021] 其中,所述定位件104可为定位钢柱。

[0022] 其中,所述连接件130可为转轴。

[0023] 本发明的有益效果是,本发明通过一种热压成型板材的定位机构,采用将底座100固定在模具零件102上,并且将盖板120通过连接件130与底座100活动连接,如此可直接将板材110放置在模具内进行定位,此机构可缩短板材110的成型周期,提高生产效率。

[0024] 需指出的是,本发明不限于上述实施方式,任何熟悉本专业的技术人员基于本发明技术方案对上述实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,都落入本发明的保护范围内。

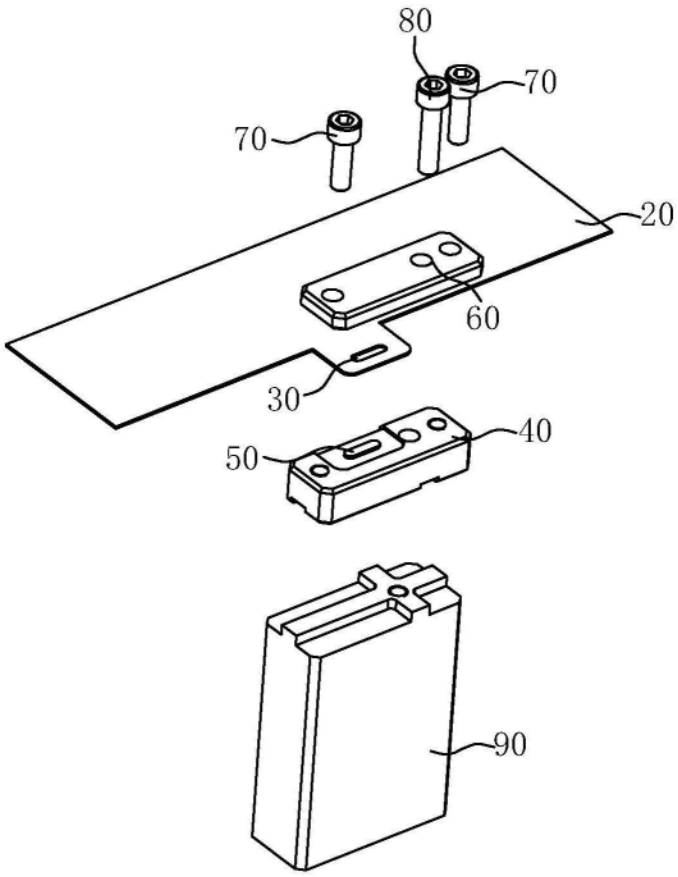


图1

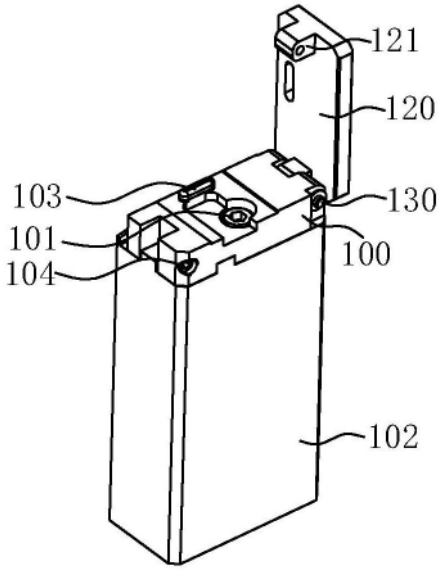


图2

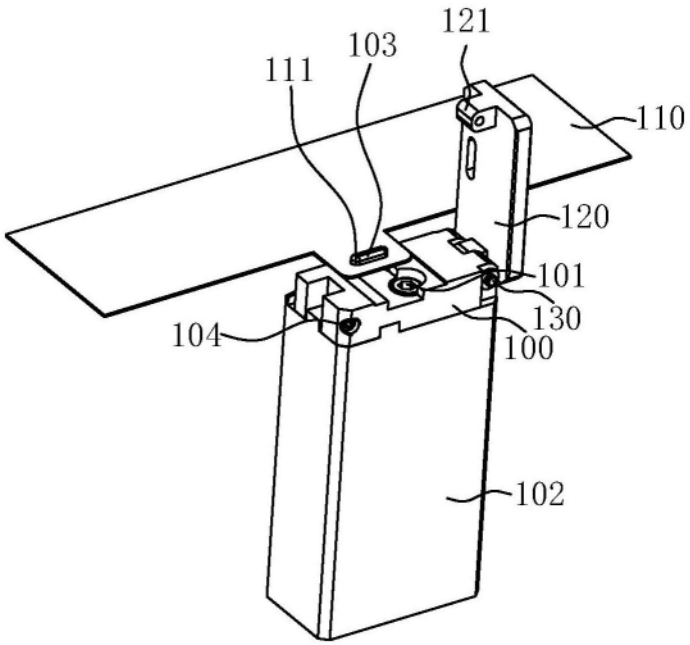


图3

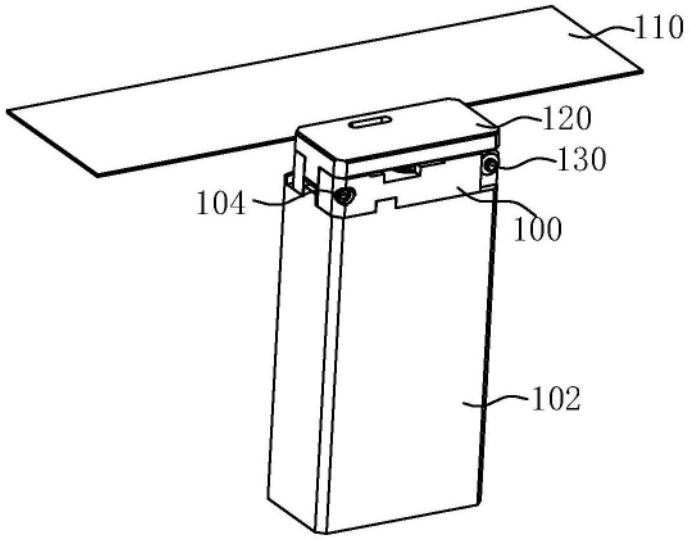


图4