



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202129484 U

(45) 授权公告日 2012. 02. 01

(21) 申请号 201120193970. X

(22) 申请日 2011. 06. 10

(73) 专利权人 宁波新海太塑料机械有限公司  
地址 315113 浙江省宁波市鄞州区东吴镇北村

(72) 发明人 乐祥龙

(74) 专利代理机构 宁波奥圣专利代理事务所  
(普通合伙) 33226

代理人 邱积权

(51) Int. Cl.

B23B 49/02 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

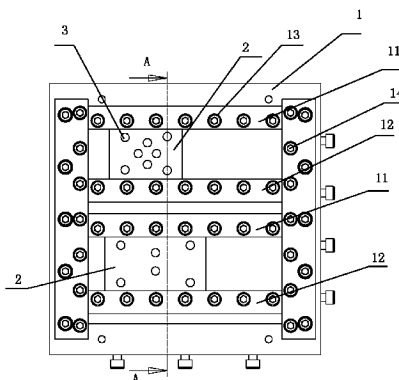
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种注塑机阀板钻模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种注塑机阀板钻模,包括钻模架,钻模架为中空长方形框架,钻模架下方设置有阀板定位装置,钻模架上方设置有钻模板和位移调整装置,位移调整装置用于调节钻模板的水平位置,钻模板上设置有供钻头伸入的钻孔,其优点是阀板定位装置将阀板固定后,通过位移调整装置调节钻模板的水平位置,然后以钻模板上的钻孔为基准,给阀板钻孔,达到了精确钻孔的目的。



1. 一种注塑机阀板钻模,其特征在于包括钻模架,所述的钻模架为中空长方形框架,所述的钻模架下方设置有阀板定位装置,所述的钻模架上方设置有钻模板和位移调整装置,所述的位移调整装置用于调节钻模板的水平位置,所述的钻模板上设置有供钻头伸入的钻孔。

2. 根据权利要求1所述的一种注塑机阀板钻模,其特征在于所述的阀板定位装置包括第一定位板、第二定位板、第一固定板和第二固定板,所述的第一定位板、第二定位板、第一固定板和第二固定板围成一个放置阀板用的长方形区域,所述的第一定位板和第二定位板相互垂直设置,所述的第一固定板和第二固定板相互垂直设置,所述的第一固定板和第二固定板上横向穿设有可将阀板锁紧的第一固定螺钉。

3. 根据权利要求1所述的一种注塑机阀板钻模,其特征在于所述的位移调整装置包括第一固定导轨、第二固定导轨和移动架,所述的第一固定导轨和第二固定导轨相互平行,所述的移动架可在第一固定导轨和第二固定导轨之间以平行于第一固定导轨延伸方向移动,所述的钻模板可在移动架内以垂直于第一固定导轨延伸方向移动。

4. 根据权利要求3所述的一种注塑机阀板钻模,其特征在于所述的移动架包括第一移动导轨和第二移动导轨,所述的第一移动导轨和第二移动导轨相互平行,所述的第一移动导轨和第二移动导轨垂直于第一固定导轨,所述的第一移动导轨和第二移动导轨以平行于第一固定导轨延伸方向移动,所述的钻模板可在第一移动导轨和第二移动导轨之间以平行于第一移动导轨延伸方向移动。

5. 根据权利要求4所述的一种注塑机阀板钻模,其特征在于所述的第一移动导轨和第二移动导轨上设置有将钻模板锁紧的第二固定螺钉,所述的第一固定导轨和第二固定导轨上设置有将移动架锁紧的第三固定螺钉。

## 一种注塑机阀板钻模

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑机阀板钻孔装置,尤其是涉及一种注塑机阀板钻模。

### 背景技术

[0002] 注塑机阀板为一个长方体金属块,在长方形金属块的多个工作面上垂直设置有若干螺丝孔和油孔,其中不同工作面上的油孔纵横贯通,其油孔的位置和尺寸精度要求比较高。在加工注塑机螺丝孔和油孔时,通常首先在毛坯上划线方式进行定位,然后再用手工操作定位钻孔。由于手工操作在毛坯上钻孔,孔的位置容易产生偏差,这会影响阀板的正常工作。

### 发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种能提高阀板钻孔精度的注塑机阀板钻模。

[0004] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案为:一种注塑机阀板钻模,其特征在于包括钻模架,所述的钻模架为中空长方形框架,所述的钻模架下方设置有阀板定位装置,所述的钻模架上方设置有钻模板和位移调整装置,所述的位移调整装置用于调节钻模板的水平位置,所述的钻模板上设置有供钻头伸入的钻孔。

[0005] 所述的阀板定位装置包括第一定位板、第二定位板、第一固定板和第二固定板,所述的第一定位板、第二定位板、第一固定板和第二固定板围成一个放置阀板用的长方形区域,所述的第一定位板和第二定位板相互垂直设置,所述的第一固定板和第二固定板相互垂直设置,所述的第一固定板和第二固定板上横向穿设有可将阀板锁紧的第一固定螺钉。

[0006] 所述的位移调整装置包括第一固定导轨、第二固定导轨和移动架,所述的第一固定导轨和第二固定导轨相互平行,所述的移动架可在第一固定导轨和第二固定导轨之间以平行于第一固定导轨延伸方向移动,所述的钻模板可在移动架内以垂直于第一固定导轨延伸方向移动。

[0007] 所述的移动架包括第一移动导轨和第二移动导轨,所述的第一移动导轨和第二移动导轨相互平行,所述的第一移动导轨和第二移动导轨垂直于第一固定导轨,所述的第一移动导轨和第二移动导轨以平行于第一固定导轨延伸方向移动,所述的钻模板可在第一移动导轨和第二移动导轨之间以平行于第一移动导轨延伸方向移动。

[0008] 所述的第一移动导轨和第二移动导轨上设置有将钻模板锁紧的第二固定螺钉,所述的第一固定导轨和第二固定导轨上设置有将移动架锁紧的第三固定螺钉

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的优点在于阀板定位装置将阀板固定后,通过位移调整装置调节钻模板的水平位置,然后以钻模板上的钻孔为基准,给阀板钻孔,达到了精确钻孔的目的,同时钻孔效率大大提高。

[0010] 首先将阀板以第一定位板和第二定位板为基准放置,然后用第一固定板和第二固定板上的第一固定锁紧螺钉将阀板固定。

[0011] 移动架可在第一固定导轨和第二固定导轨之间以平行于第一固定导轨延伸方向移动, 钻模板可在移动架内以垂直于第一固定导轨延伸方向移动。使得钻模板在一个平面内可以准确移动到所需位置, 达到准确定位的目的。

[0012] 第二固定螺钉将移动到所需位置的钻模板固定, 第三固定螺钉将移动到所需位置的移动架固定。

#### 附图说明

[0013] 图 1 为本实用新型的俯视图;

[0014] 图 2 为本实用新型的侧视图;

[0015] 图 3 为图 1 中 A-A 剖视图。

#### 具体实施方式

[0016] 以下结合附图实施例对本实用新型作进一步详细描述。

[0017] 一种注塑机阀板钻模, 包括钻模架 1, 钻模架 1 为中空长方形框架, 钻模架 1 下方设置有阀板定位装置, 钻模架 1 上方设置有钻模板 2 和位移调整装置, 位移调整装置用于调节钻模板 2 的水平位置, 钻模板 2 上设置有供钻头伸入的钻孔 3。

[0018] 阀板定位装置包括第一定位板 4、第二定位板 5、第一固定板 6 和第二固定板 7, 第一定位板 4、第二定位板 5、第一固定板 6 和第二固定板 7 围成一个放置阀板用的长方形区域, 第一定位板 4 和第二定位板 5 相互垂直设置, 第一固定板 6 和第二固定板 7 相互垂直设置, 第一固定板 6 和第二固定板 7 上横向穿设有可将阀板锁紧的第一固定螺钉 8。

[0019] 位移调整装置包括第一固定导轨 9、第二固定导轨 10 和移动架, 第一固定导轨 9 和第二固定导轨 10 相互平行, 移动架可在第一固定导轨 9 和第二固定导轨 10 之间以平行于第一固定导轨 9 延伸方向移动, 钻模板 2 可在移动架内以垂直于第一固定导轨 9 延伸方向移动。

[0020] 移动架包括第一移动导轨 11 和第二移动导轨 12, 第一移动导轨 11 和第二移动导轨 12 相互平行, 第一移动导轨 11 和第二移动导轨 12 垂直于第一固定导轨 9, 第一移动导轨 11 和第二移动导轨 12 以平行于第一固定导轨 9 延伸方向移动, 钻模板 2 可在第一移动导轨 11 和第二移动导轨 12 之间以平行于第一移动导轨 11 延伸方向移动。

[0021] 第一移动导轨 11 和第二移动导轨 12 上设置有将钻模板 2 锁紧的第二固定螺钉 13, 第一固定导轨 9 和第二固定导轨 10 上设置有将移动架锁紧的第三固定螺钉 14。

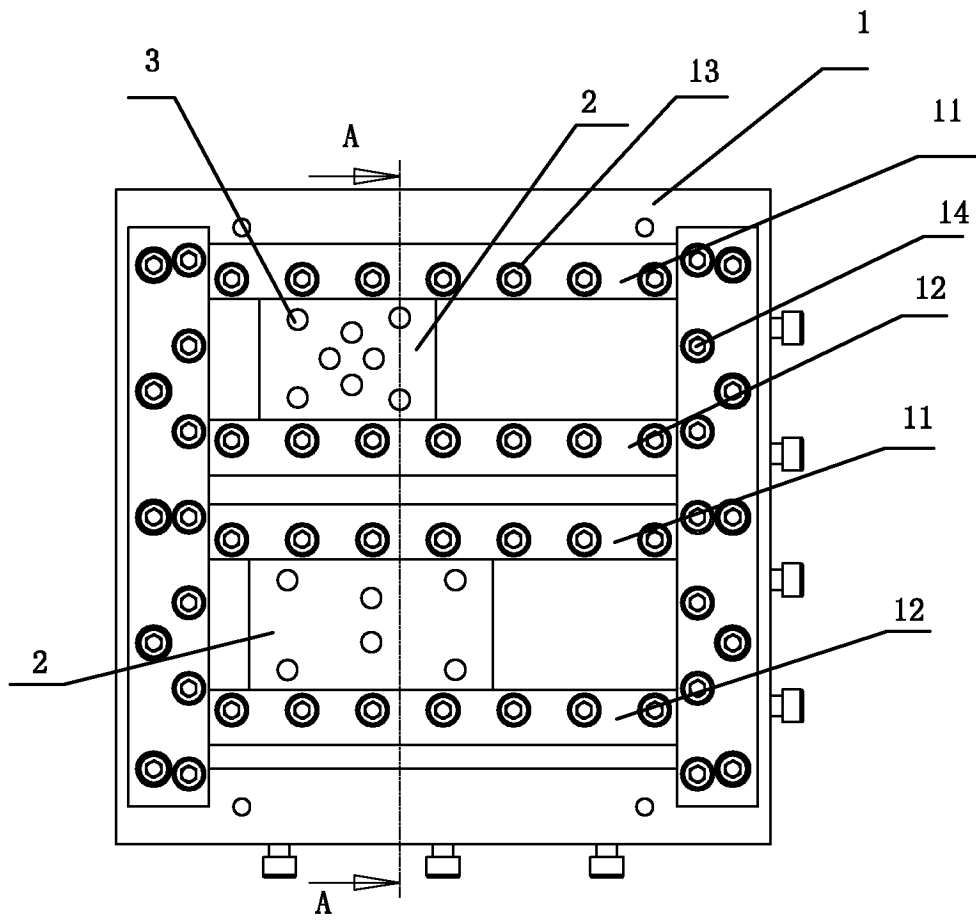


图 1

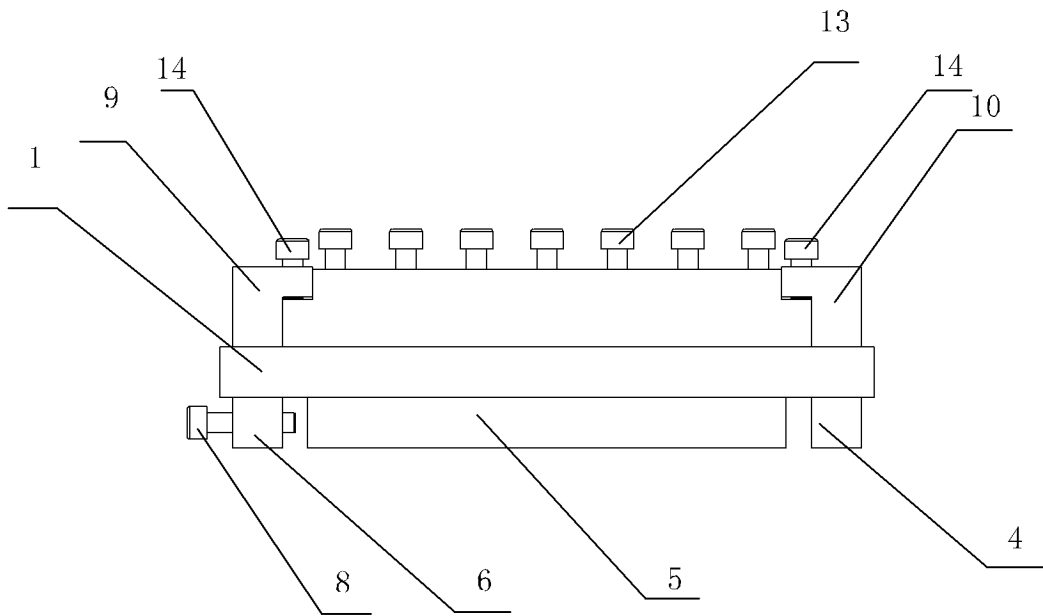


图 2

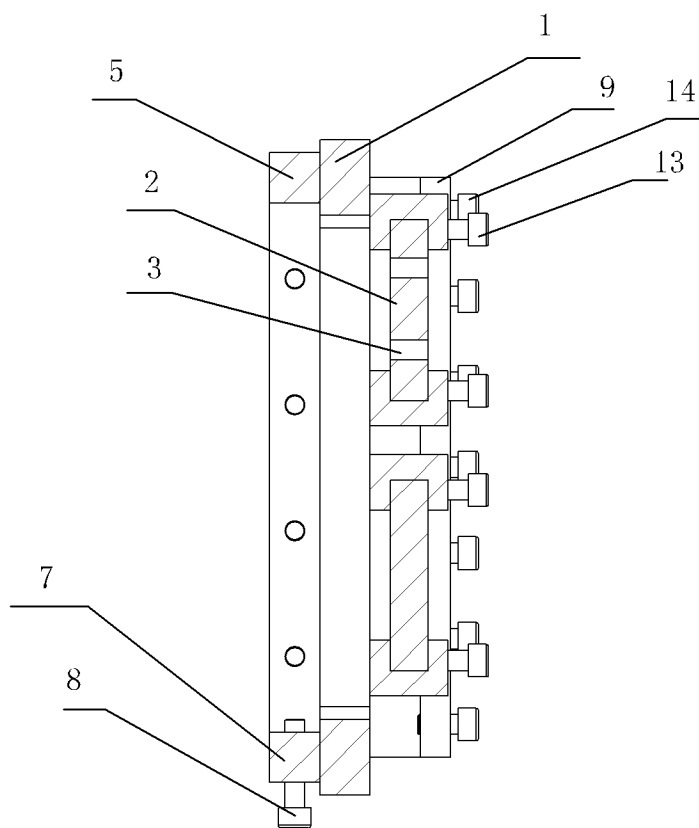


图 3