(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 214562422 U
(45)授权公告日 2021.11.02

(21)申请号 202120484651.8

(22)申请日 2021.03.08

(73)专利权人 南通凯华精密模具科技有限公司
地址 226000 江苏省南通市崇川区观音山街道太平北路1008号4幢

(72)发明人 贾兵

(74)专利代理机构 北京权智天下知识产权代理事务所(普通合伙) 11638
代理人 李海燕

(51)Int.Cl.
B29C 44/34(2006.01)

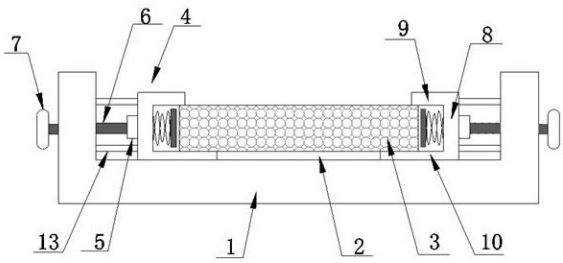
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种汽车内衬塑料泡沫成型模具生产专用夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种汽车内衬塑料泡沫成型模具生产专用夹具，包括支撑平台，支撑平台采用“凹”形结构，支撑平台上开设放置槽，放置槽内安装对称设置的两组夹持组件，两组夹持组件夹持待加工泡沫模具，本实用新型结构设计新颖，能够夹持不同尺寸的泡沫模具，夹持稳定性好，能够提高泡沫模具的生产效率。



CN 214562422 U

1.一种汽车内衬塑料泡沫成型模具生产专用夹具,包括支撑平台(1),其特征在于:所述支撑平台(1)采用“凹”形结构,所述支撑平台(1)上开设放置槽(2),所述放置槽(2)内安装对称设置的两组夹持组件,两组所述夹持组件夹持待加工泡沫模具(3);

每组所述的夹持组件包括夹持块(4)、套筒(5)、调节螺杆(6)和调节螺帽(7),所述夹持块(4)由侧板(8)、顶板(9)和底板(10)拼接而成,所述夹持块(4)呈“凹”形结构,且所述底板(10)长度长于顶板(9)长度,所述套筒(5)安装于侧板(8)外侧壁,所述套筒(5)为中空结构,所述套筒(5)内侧壁设置内螺纹,所述调节螺杆(6)一端贯穿支撑平台(1)侧板并伸入套筒(5)内与套筒(5)螺纹连接,所述调节螺杆(6)另一端与调节螺帽(7)螺纹连接;

还包括弹性支撑组件,所述弹性支撑组件包括支撑板(11)和压缩弹簧体(12),所述压缩弹簧体(12)安装于侧板(8)与支撑板(11)之间;所述夹持块(4)与支撑平台(1)侧板之间还安装两根导向柱(13)。

一种汽车内衬塑料泡沫成型模具生产专用夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及泡沫模具加工技术领域，具体为一种汽车内衬塑料泡沫成型模具生产专用夹具。

背景技术

[0002] 模具，工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之，模具是用来制作成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有"工业之母"的称号。

[0003] 目前，汽车内衬泡沫模具加工时需要通过夹具夹持固定，现有的夹具结构单一，夹持稳定性差，因此，有必要进行改进。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种汽车内衬塑料泡沫成型模具生产专用夹具，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种汽车内衬塑料泡沫成型模具生产专用夹具，包括支撑平台，所述支撑平台采用“凹”形结构，所述支撑平台上开设放置槽，所述放置槽内安装对称设置的两组夹持组件，两组所述夹持组件夹持待加工泡沫模具。

[0006] 优选的，本申请提供的一种汽车内衬塑料泡沫成型模具生产专用夹具，其中，每组所述的夹持组件包括夹持块、套筒、调节螺杆和调节螺帽，所述夹持块由侧板、顶板和底板拼接而成，所述夹持块呈“凹”形结构，且所述底板长度长于顶板长度，所述套筒安装于侧板外侧壁，所述套筒为中空结构，所述套筒内侧壁设置内螺纹，所述调节螺杆一端贯穿支撑平台侧板并伸入套筒内与套筒螺纹连接，所述调节螺杆另一端与调节螺帽螺纹连接。

[0007] 优选的，本申请提供的一种汽车内衬塑料泡沫成型模具生产专用夹具，其中，还包括弹性支撑组件，所述弹性支撑组件包括支撑板和压缩弹簧体，所述压缩弹簧体安装于侧板与支撑板之间。

[0008] 优选的，本申请提供的一种汽车内衬塑料泡沫成型模具生产专用夹具，其中，所述夹持块与支撑平台侧板之间还安装两根导向柱。

[0009] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：本实用新型结构设计新颖，能够夹持不同尺寸的泡沫模具，夹持稳定性好，能够提高泡沫模具的生产效率；其中，在夹持块内安装弹性支撑组件，能够减少泡沫模具夹持过程中泡沫模具侧边受到的压力，减少其变形量。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型结构示意图；

[0011] 图2为本实用新型弹性支撑组件安装示意图；

[0012] 图中：支撑平台1、放置槽2、泡沫模具3、夹持块4、套筒5、调节螺杆6、调节螺帽7、侧板8、顶板9、底板10、支撑板11、压缩弹簧体12、导向柱13。

具体实施方式

[0013] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0014] 在本实用新型的描述中，需要说明的是，术语“上”、“下”、“内”、“外”“前端”、“后端”、“两端”、“一端”、“另一端”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本实用新型和简化描述，而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本实用新型的限制。此外，术语“第一”、“第二”仅用于描述目的，而不能理解为指示或暗示相对重要性。

[0015] 在本实用新型的描述中，需要说明的是，除非另有明确的规定和限定，术语“安装”、“设置有”、“连接”等，应做广义理解，例如“连接”，可以是固定连接，也可以是可拆卸连接，或一体地连接；可以是机械连接，也可以是电连接；可以是直接相连，也可以通过中间媒介间接相连，可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言，可以具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0016] 请参阅图1-2，本实用新型提供一种技术方案：一种汽车内衬塑料泡沫成型模具生产专用夹具，包括支撑平台1，所述支撑平台1采用“凹”形结构，所述支撑平台1上开设放置槽2，所述放置槽2内安装对称设置的两组夹持组件，两组所述夹持组件夹持待加工泡沫模具3。

[0017] 本实用新型中，每组所述的夹持组件包括夹持块4、套筒5、调节螺杆6和调节螺帽7，所述夹持块4由侧板8、顶板9和底板10拼接而成，所述夹持块4呈“凹”形结构，且所述底板10长度长于顶板9长度，所述套筒5安装于侧板8外侧壁，所述套筒5为中空结构，所述套筒5内侧壁设置内螺纹，所述调节螺杆6一端贯穿支撑平台1侧板并伸入套筒5内与套筒5螺纹连接，所述调节螺杆6另一端与调节螺帽7螺纹连接；夹持块4与支撑平台1侧板之间还安装两根导向柱13。

[0018] 此外，本实用新型中，还包括弹性支撑组件，所述弹性支撑组件包括支撑板11和压缩弹簧体12，所述压缩弹簧体12安装于侧板8与支撑板11之间。

[0019] 综上所述，本实用新型结构设计新颖，能够夹持不同尺寸的泡沫模具，夹持稳定性好，能够提高泡沫模具的生产效率；其中，在夹持块内安装弹性支撑组件，能够减少泡沫模具夹持过程中泡沫模具侧边受到的压力，减少其变形量。

[0020] 对于本领域技术人员而言，显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下，能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此，无论从哪一点来看，均应将实施例看作是示范性的，而且是非限制性的，本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定，因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

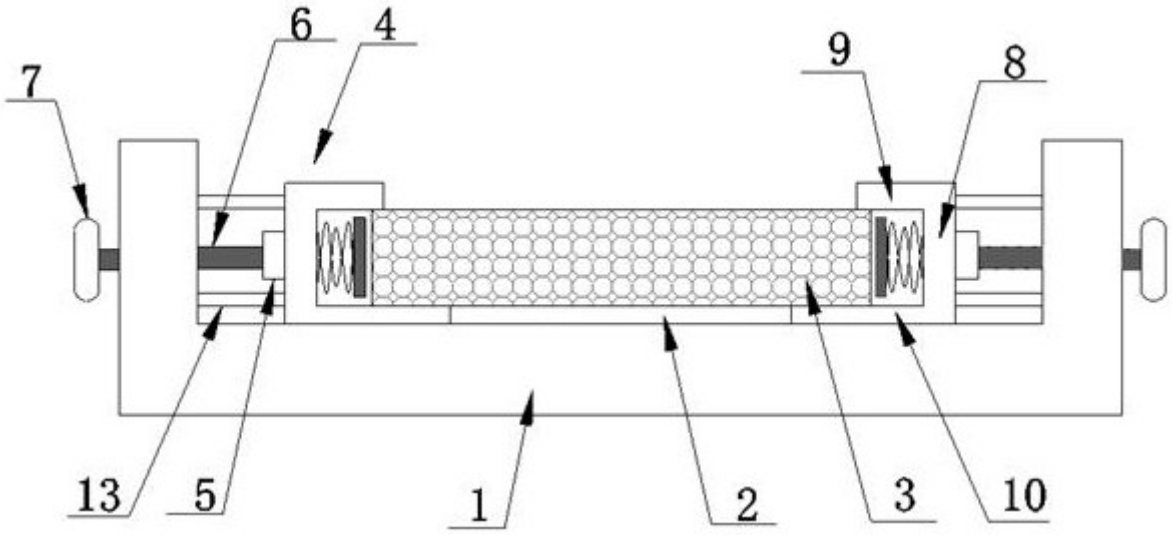


图1

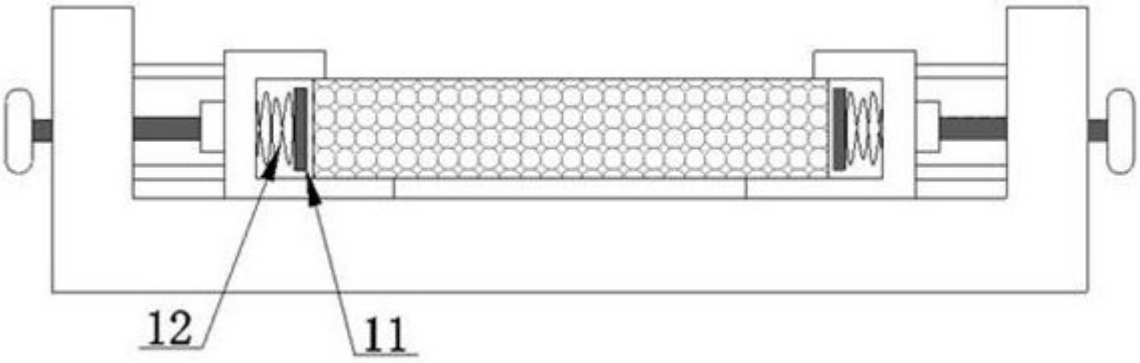


图2