



(21) 申请号 202222245714.1

(22) 申请日 2022.08.25

(73) 专利权人 南京环驰汽车科技有限公司

地址 211200 江苏省南京市溧水经济开发区
柘宁东路328号

(72) 发明人 何衍江 陈荣刚

(74) 专利代理机构 深圳博敖专利代理事务所
(普通合伙) 44884

专利代理师 李梦楠

(51) Int.Cl.

B22D 33/06 (2006.01)

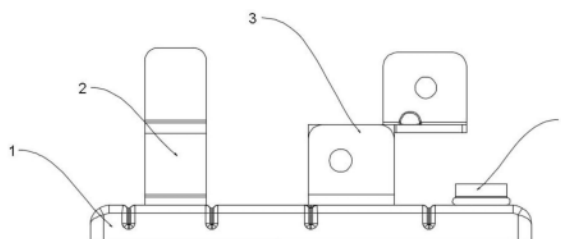
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种模具固定安装结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种模具固定安装结构，涉及模具技术领域，为解决现有模具在组装安装过程中牢固性较低，同时的问题组装过程中需要使用大量的螺钉螺母等材料，因此造成生产成本高的问题。第一模具上端从左至右依次设有第二模具、第三模具和第四模具，第二模具和第三模具内均设有两个第一冲压凹槽和第二冲压凹槽，第一模具表面设有对应数量的第一固定孔和第二固定孔。该模具固定安装结构，在需要安装的模具上设有一定量的第一冲压凹槽和第二冲压凹槽可通过冲压作用下将材料顶入对应的第一固定孔和第二固定孔，从而取代了原有利用螺钉，一方面减少了生产成本，另一方面增加了牢固性避免原有螺钉易松动的问题。



1. 一种模具固定安装结构,包括第一模具(1),其特征在于:所述第一模具(1)上端从左至右依次设有第二模具(2)、第三模具(3)和第四模具(4),所述第二模具(2)和第三模具(3)内均设有两个第一冲压凹槽(5)和第二冲压凹槽(6),所述第一模具(1)表面设有对应数量的第一固定孔(7)和第二固定孔(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种模具固定安装结构,其特征在于:两个所述第一冲压凹槽(5)与第一固定孔(7)相对应,并通过冲压的方式卡入第一固定孔(7)。

3. 根据权利要求1所述的一种模具固定安装结构,其特征在于:两个所述第二冲压凹槽(6)与第二固定孔(8)相对应,并通过冲压的方式卡入第二固定孔(8)。

一种模具固定安装结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域，具体为一种模具固定安装结构。

背景技术

[0002] 模具在工业生产上一般用于注塑、吹塑、挤出、压铸等冶炼或冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具，模具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。

[0003] 模具在生产过程中需要进行组装和安装，安装的牢固性对于模具在日后使用也尤为重要，同时模具在组装过程中需要使用大量的螺钉螺母等材料，因此造成生产成本的增高。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种模具固定安装结构，以解决上述背景技术中提出现有模具在组装安装过程中牢固性较低，同时的问题组装过程中需要使用大量的螺钉螺母等材料，因此造成生产成本高的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种模具固定安装结构，包括第一模具，所述第一模具上端从左至右依次设有第二模具、第三模具和第四模具，所述第二模具和第三模具内均设有两个第一冲压凹槽和第二冲压凹槽，所述第一模具表面设有对应数量的第一固定孔和第二固定孔。

[0006] 通过采用上述技术方案，在需要安装的模具上设有一定量的第一冲压凹槽和第二冲压凹槽可通过冲压作用下将材料顶入对应的第一固定孔和第二固定孔，从而取代了原有利用螺钉，一方面减少了生产成本，另一方面增加了牢固性避免原有螺钉易松动的问题。

[0007] 进一步地，两个所述第一冲压凹槽与第一固定孔相对应，并通过冲压的方式卡入第一固定孔。

[0008] 通过采用上述技术方案，第一冲压凹槽在冲压力度的作用下卡入第一固定孔，第一冲压凹槽内的材料受到挤压之后形成一个凸块卡入第一固定孔，增加安装时的稳定性。

[0009] 进一步地，两个所述第二冲压凹槽与第二固定孔相对应，并通过冲压的方式卡入第二固定孔。

[0010] 通过采用上述技术方案，第二冲压凹槽在冲压力度的作用下卡入第二固定孔，第二冲压凹槽内的材料受到挤压之后形成一个凸块卡入第二固定孔，增加安装时的稳定性。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0012] 1、该模具固定安装结构，在需要安装的模具上设有一定量的第一冲压凹槽和第二冲压凹槽可通过冲压作用下将材料顶入对应的第一固定孔和第二固定孔，从而取代了原有利用螺钉，一方面减少了生产成本，另一方面增加了牢固性避免原有螺钉易松动的问题。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型的立体结构示意图；

[0014] 图2为本实用新型的俯视结构示意图；

[0015] 图3为本实用新型的剖面结构示意图；

[0016] 图4为本实用新型的组件本体结构示意图。

[0017] 图中：1、第一模具；2、第二模具；3、第三模具；4、第四模具；5、第一冲压凹槽；6、第二冲压凹槽；7、第一固定孔；8、第二固定孔。

具体实施方式

[0018] 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。

[0019] 请参阅图1-4所示，第一模具1上端从左至右依次设有第二模具2、第三模具3和第四模具4，第二模具2和第三模具3内均设有两个第一冲压凹槽5和第二冲压凹槽6，第一模具1表面设有对应数量的第一固定孔7和第二固定孔8，两个第一冲压凹槽5与第一固定孔7相对应，并通过冲压的方式卡入第一固定孔7，两个第二冲压凹槽6与第二固定孔8相对应，并通过冲压的方式卡入第二固定孔8，在需要安装的模具上设有一定量的第一冲压凹槽5和第二冲压凹槽6可通过冲压作用下将材料顶入对应的第一固定孔7和第二固定孔8，从而取代了原有利用螺钉，一方面减少了生产成本，另一方面增加了牢固性避免原有螺钉易松动的问题。

[0020] 工作原理：将需要安装在第一模具1上，或是需要组合安装的模具均可以如下方式安装，第二模具2和第三模具3将第二冲压凹槽6和第一冲压凹槽5分别根据安装位置需要与第一模具1上的第一固定孔7或第二固定孔8相对应，此时利用冲压工具分别将第二冲压凹槽6和第一冲压凹槽5内的材料向第一固定孔7或第二固定孔8冲出形成一个凸块卡入，取代了原有利用螺钉将两者固定在一起，此方法更牢固同时减少了螺钉的材料成本，大大提高产能。

[0021] 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。

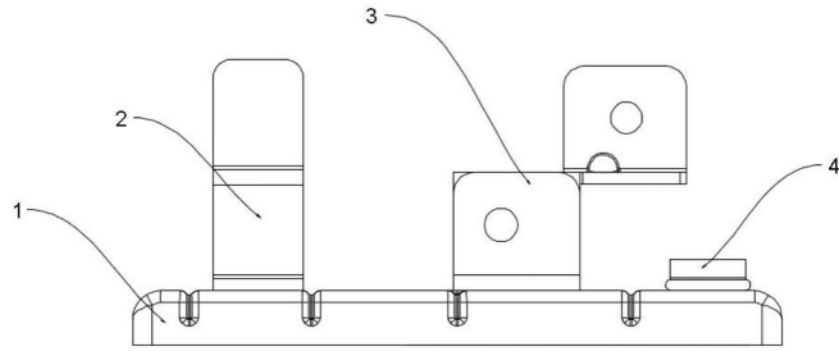


图1

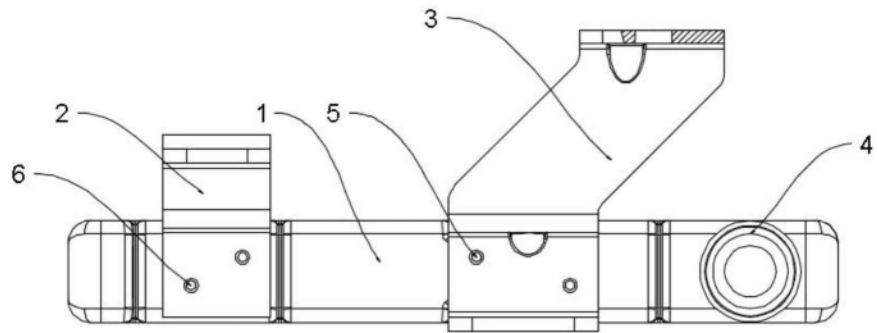


图2

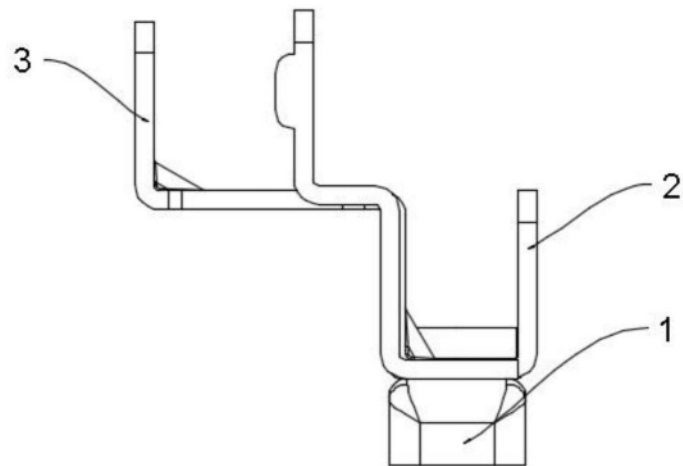


图3

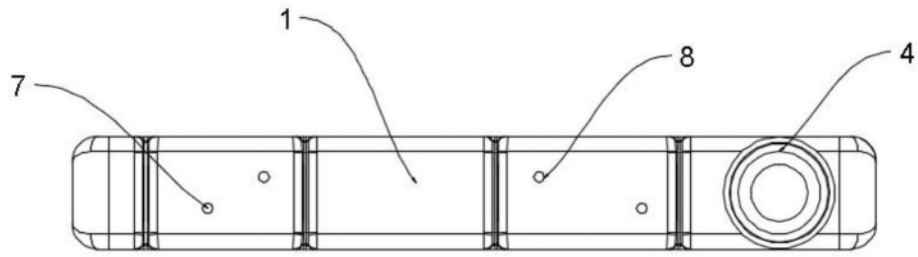


图4