



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214872289 U

(45) 授权公告日 2021. 11. 26

(21) 申请号 202023075170.6

(22) 申请日 2020.12.18

(73) 专利权人 青岛鑫聚精密模具有限公司

地址 266000 山东省青岛市城阳区棘洪滩
街道南万社区西南1300米

(72) 发明人 刘同鹏 李海银

(74) 专利代理机构 济宁宏科利信专利代理事务
所 37217

代理人 张景宏

(51) Int.Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

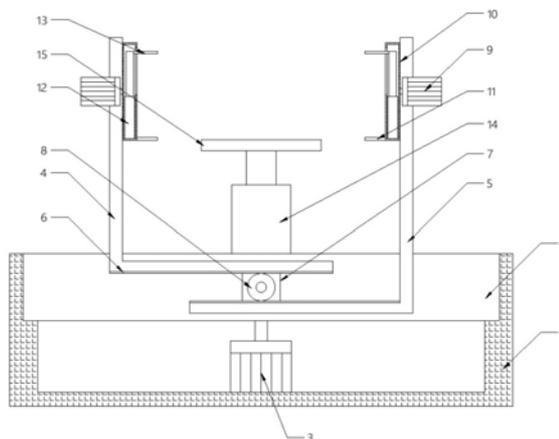
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车注塑模具加工用夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车注塑模具加工用夹具,涉及模具加工技术领域,包括底座,所述底座顶部设转盘,所述转盘与底座之间设第一电机,所述转盘上滑动设置第一L型支架和第二L型支架,所述第一L型支架和第二L型支架的齿条与第二电机输出端的齿轮啮合,所述第一L型支架和第二L型支架顶部相对设置第三电机,所述第三电机输出端设安装板,所述安装板底部设下夹板,所述安装板内部竖直设置第一气缸,所述第一气缸输出端水平设置上夹板,所述转盘轴线上竖直设置第二气缸,所述第二气缸顶部水平设置托板。本实用新型加工时更加牢固,有效夹紧模具,保证加工质量,减少工作人员的手动操作,省时省力,提高了工作效率。



1. 一种汽车注塑模具加工用夹具,包括底座(1),其特征在于:所述底座(1)顶部转动设置转盘(2),所述转盘(2)与底座(1)之间设第一电机(3),所述第一电机(3)输出端与转盘(2)连接,所述转盘(2)上滑动设置第一L型支架(4)和第二L型支架(5),所述第一L型支架(4)底边底部和第二L型支架(5)底边顶部设齿条(6),所述第一L型支架(4)和第二L型支架(5)之间设第二电机(7),所述第二电机(7)输出端设齿轮(8),所述齿轮(8)与齿条(6)啮合,所述第一L型支架(4)和第二L型支架(5)顶部相对固定设置第三电机(9),所述第三电机(9)输出端设安装板(10),所述安装板(10)底部设下夹板(11),所述安装板(10)内部竖直设置第一气缸(12),所述第一气缸(12)输出端水平设置上夹板(13),所述上夹板(13)透过安装板(10)与下夹板(11)平行设置,所述转盘(2)轴线上竖直设置第二气缸(14),所述第二气缸(14)顶部水平设置托板(15)。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车注塑模具加工用夹具,其特征在于,所述第三电机(9)同步转动。

3. 根据权利要求1所述的一种汽车注塑模具加工用夹具,其特征在于,所述上夹板(13)底部与下夹板(11)顶部设橡胶垫。

一种汽车注塑模具加工用夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具加工技术领域,尤其是一种汽车注塑模具加工用夹具。

背景技术

[0002] 模具,工业生产上用以注塑、挤出、压铸或成型、冲压等方法得到所需产品的各种模具和工具。简而言之,模具是用来成型物品的工具,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。模具在制造过程中经常会需要在模具上钻安装孔、插孔之类的孔结构,目前主要靠人工手持钻孔机对模具进行钻孔,然而,现有的加工夹具大多结构简单,在工人需要对模具不同位置进行钻孔加工时,需要取出模具转动方向再进行夹持,不仅麻烦而且导致效率低下,且一次只能对模具的一个侧面进行加工,在加工不同平面时,仍然需要对模具进行拆卸,费时费力。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术中所存在的上述缺陷,本实用新型提供了一种汽车注塑模具加工用夹具。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种汽车注塑模具加工用夹具,包括底座,所述底座顶部转动设置转盘,所述转盘与底座之间设第一电机,所述第一电机输出端与转盘连接,所述转盘上滑动设置第一L型支架和第二L型支架,所述第一L型支架底边底部和第二L型支架底边顶部设齿条,所述第一L型支架和第二L型支架之间设第二电机,所述第二电机输出端设齿轮,所述齿轮与齿条啮合,所述第一L型支架和第二L型支架顶部相对固定设置第三电机,所述第三电机输出端设安装板,所述安装板底部设下夹板,所述安装板内部竖直设置第一气缸,所述第一气缸输出端水平设置上夹板,所述上夹板透过安装板与下夹板平行设置,所述转盘轴线上竖直设置第二气缸,所述第二气缸顶部水平设置托板。

[0005] 上述的一种汽车注塑模具加工用夹具,所述第三电机同步转动。

[0006] 上述的一种汽车注塑模具加工用夹具,所述上夹板底部与下夹板顶部设橡胶垫。

[0007] 本实用新型的有益效果是,本实用新型将注塑模具放置在托板上,第二电机转动使安装板与注塑模具两侧抵触后,第一气缸收缩,上夹板与下夹板将注塑模具夹紧固定,对模具顶部进行加工,在加工模具其他面时,第二气缸收缩,第三电机转动调节角度后,第二气缸再次伸长使托板与模具抵触,加工时更加牢固,有效夹紧模具,防止模具发生滑落,保证加工质量,减少工作人员的手动操作,省时省力,提高了工作效率。

附图说明

[0008] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0010] 图中1.底座,2.转盘,3.第一电机,4.第一L型支架,5.第二L型支架,6.齿条,7.第二电机,8.齿轮,9.第三电机,10.安装板,11.下夹板,12.第一气缸,13.上夹板,14.第二气缸,15.托板。

具体实施方式

[0011] 为了更清楚地说明本实用新型的技术方案,下面结合附图对本实用新型做进一步的说明,显而易见地,下面所描述的附图仅仅是本实用新型的一个实施例,对于本领域的普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,根据此附图和实施例获得其他的实施例,都属于本实用新型的保护范围。

[0012] 一种汽车注塑模具加工用夹具,包括底座1,所述底座1顶部转动设置转盘2,所述转盘2与底座1之间设第一电机3,所述第一电机3输出端与转盘2连接,所述转盘2上滑动设置第一L型支架4和第二L型支架5,所述第一L型支架4底边底部和第二L型支架5底边顶部设齿条6,所述第一L型支架4和第二L型支架5之间设第二电机7,所述第二电机7输出端设齿轮8,所述齿轮8与齿条6啮合,所述第一L型支架4和第二L型支架5顶部相对固定设置第三电机9,所述第三电机9输出端设安装板10,所述安装板10底部设下夹板11,所述安装板10内部竖直设置第一气缸12,所述第一气缸12输出端水平设置上夹板13,所述上夹板13透过安装板10与下夹板11平行设置,所述转盘2轴线上竖直设置第二气缸14,所述第二气缸14顶部水平设置托板15。

[0013] 详细的,所述第三电机9同步转动,所述上夹板13底部与下夹板11顶部设橡胶垫。

[0014] 使用时,将注塑模具放置在托板15上,第二电机7转动使安装板10与注塑模具两侧抵触后,第一气缸12收缩,上夹板13与下夹板11将注塑模具夹紧固定,对模具顶部进行加工,在加工模具其他面时,第二气缸14收缩,第三电机9转动调节角度后,第二气缸14再次伸长使托板15与模具抵触,加工时更加牢固,有效夹紧模具,防止模具发生滑落脱落,保证加工质量,减少工作人员的手动操作,省时省力,提高了工作效率。

[0015] 以上实施例仅为本实用新型的示例性实施例,不用于限制本实用新型,本实用新型的保护范围由权利要求书限定。本领域技术人员可以在本实用新型的实质和保护范围内,对本实用新型做出各种修改或等同替换,这种修改或等同替换也应视为落在本实用新型的保护范围内。

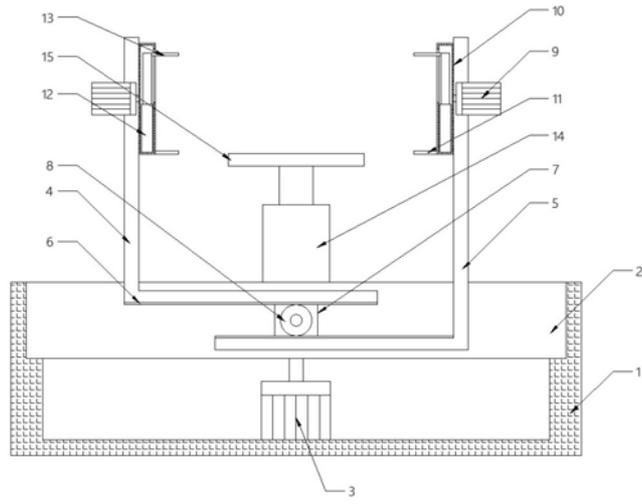


图1