(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 217258666 U
(45)授权公告日 2022.08.23

(21)申请号 202220199071.9

(22)申请日 2022.01.25

(73)专利权人 武汉华益鑫源模具有限公司
地址 430000 湖北省武汉市经济技术开发区东风大道268号

(72)发明人 阳友权

(74)专利代理机构 湖北百科百瑞专利代理事务所(普通合伙) 42288
专利代理师 聂智良

(51)Int.Cl.
B30B 15/02(2006.01)

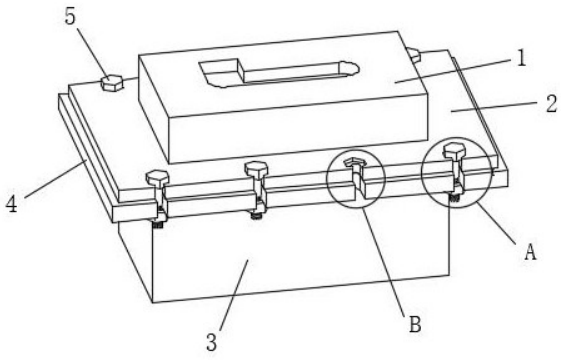
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种汽车配件生产用模具机器

(57)摘要

本实用新型涉及汽车配件生产相关技术领域，具体为一种汽车配件生产用模具机器，包括模具机器本体及设置在模具机器本体上的模具结构，模具结构由模具本体和模具底座组合构成，模具机器本体上安装有升降平台，升降平台上设置有模具安装座，模具安装座上开设有第一安装槽，模具底座上开设有第二安装槽，第一安装槽和第二安装槽之间为相对应设置，模具底座为通过螺栓和螺母固定安装在模具安装座上；通过在模具安装座上开设第一安装槽，并在模具底座上开设第二安装槽，并将第一安装槽、第二安装槽均设置成由一个半圆和一个矩形组合构成的槽口结构，从而让模具结构再进行更换时，可以无需将螺栓和螺母完全拧开，从而提高工作人员换模过程的换模效率。



CN 217258666 U

1.一种汽车配件生产用模具机器,包括模具机器本体及设置在模具机器本体上的模具结构,所述模具结构由模具本体(1)和模具底座(2)组合构成,所述模具机器本体上安装有升降平台(3),所述升降平台(3)上设置有模具安装座(4),其特征在于:所述模具安装座(4)上开设有第一安装槽(7),所述模具底座(2)上开设有第二安装槽(8),所述第一安装槽(7)和第二安装槽(8)之间为相对应设置,所述模具底座(2)为通过螺栓(5)和螺母(6)固定安装在模具安装座(4)上。

2.根据权利要求1所述的一种汽车配件生产用模具机器,其特征在于:所述模具本体(1)为可拆卸安装在模具底座(2)上。

3.根据权利要求1所述的一种汽车配件生产用模具机器,其特征在于:所述第一安装槽(7)的槽口截面为一个半圆和一个矩形组合构成,且矩形部分的宽度值与半圆部分的半径值相吻合。

4.根据权利要求3所述的一种汽车配件生产用模具机器,其特征在于:所述第二安装槽(8)的槽口形状尺寸与第一安装槽(7)的槽口形状尺寸相吻合,且螺栓(5)的螺杆直径值与第一安装槽(7)半圆部分的直径值相吻合。

5.根据权利要求4所述的一种汽车配件生产用模具机器,其特征在于:所述第二安装槽(8)的槽口位置处开设有螺帽槽(9),所述螺帽槽(9)的截面尺寸与螺栓(5)的螺帽截面尺寸相吻合,且螺帽槽(9)的中心点与第二安装槽(8)半圆部分圆心处于同一竖直线上。

6.根据权利要求5所述的一种汽车配件生产用模具机器,其特征在于:所述螺帽槽(9)的槽口深度值小于模具底座(2)总厚度值的四分之一。

一种汽车配件生产用模具机器

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车配件生产相关技术领域，具体为一种汽车配件生产用模具机器。

背景技术

[0002] 汽车配件是构成汽车整体的各个单元及服务于汽车的一种产品。汽车配件的种类繁多，随着人们生活水平的提高，人们对汽车的消费也越来越多，汽车配件的这个市场变得也越来越大。近些年来汽车配件制造厂也在飞速地发展，而汽车配件生产时需要用到模具结构，而针对不同的产品，生产过程中会涉及到换模操作，但是传统模具在安装拆卸过程中，其换模过程较为麻烦，为此，本实用新型提出一种汽车配件生产用模具机器用以解决上述问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种汽车配件生产用模具机器，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种汽车配件生产用模具机器，包括模具机器本体及设置在模具机器本体上的模具结构，所述模具结构由模具本体和模具底座组合构成，所述模具机器本体上安装有升降平台，所述升降平台上设置有模具安装座，所述模具安装座上开设有第一安装槽，所述模具底座上开设有第二安装槽，所述第一安装槽和第二安装槽之间为相对应设置，所述模具底座为通过螺栓和螺母固定安装在模具安装座上。

[0005] 优选的，所述模具本体为可拆卸安装在模具底座上。

[0006] 优选的，所述第一安装槽的槽口截面为一个半圆和一个矩形组合构成，且矩形部分的宽度值与半圆部分的半径值相吻合。

[0007] 优选的，所述第二安装槽的槽口形状尺寸与第一安装槽的槽口形状尺寸相吻合，且螺栓的螺杆直径值与第一安装槽半圆部分的直径值相吻合。

[0008] 优选的，所述第二安装槽的槽口位置处开设有螺帽槽，所述螺帽槽的截面尺寸与螺栓的螺帽截面尺寸相吻合，且螺帽槽的中心点与第二安装槽半圆部分圆心处于同一竖直线上。

[0009] 优选的，所述螺帽槽的槽口深度值小于模具底座总厚度值的四分之一。

[0010] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0011] 1.通过在模具安装座上开设第一安装槽，并在模具底座上开设第二安装槽，并将第一安装槽、第二安装槽均设置成由一个半圆和一个矩形组合构成的槽口结构，从而让模具结构再进行更换时，可以无需将螺栓和螺母完全拧开，从而提高工作人员换模过程的换模效率；

[0012] 2.并通过在第二安装槽的槽口位置处开设螺帽槽，并将螺帽槽的截面尺寸设置成

与螺栓的螺帽截面尺寸相吻合，从而通过螺帽槽对螺栓进行辅助定位，从而让螺母在拧紧的过程中可以无需对螺栓进行定位，从而进一步提高工作人员换模过程的工作效率。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型结构示意图；

[0014] 图2为图1中A处结构放大示意图；

[0015] 图3为图1中B处结构放大示意图。

[0016] 图中：模具本体1、模具底座2、升降平台3、模具安装座4、螺栓5、螺母6、第一安装槽7、第二安装槽8、螺帽槽9。

具体实施方式

[0017] 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。

[0018] 请参阅图1-3，本实用新型提供一种技术方案：一种汽车配件生产用模具机器，包括模具机器本体及设置在模具机器本体上的模具结构，模具结构由模具本体1和模具底座2组合构成，模具机器本体上安装有升降平台3，升降平台3上设置有模具安装座4，模具安装座4上开设有第一安装槽7，模具底座2上开设有第二安装槽8，第一安装槽7和第二安装槽8之间为相对应设置，模具底座2为通过螺栓5和螺母6固定安装在模具安装座4上。

[0019] 模具本体1为可拆卸安装在模具底座2上；

[0020] 第一安装槽7的槽口截面为一个半圆和一个矩形组合构成，且矩形部分的宽度值与半圆部分的半径值相吻合，第二安装槽8的槽口形状尺寸与第一安装槽7的槽口形状尺寸相吻合，且螺栓5的螺杆直径值与第一安装槽7半圆部分的直径值相吻合，通过在模具安装座4上开设第一安装槽7，并在模具底座2上开设第二安装槽8，并将第一安装槽7、第二安装槽8均设置成由一个半圆和一个矩形组合构成的槽口结构，从而让模具结构再进行更换时，可以无需将螺栓5和螺母6完全拧开，从而提高工作人员换模过程的换模效率；

[0021] 第二安装槽8的槽口位置处开设有螺帽槽9，螺帽槽9的截面尺寸与螺栓5的螺帽截面尺寸相吻合，且螺帽槽9的中心点与第二安装槽8半圆部分圆心处于同一竖直线上，通过在第二安装槽8的槽口位置处开设螺帽槽9，并将螺帽槽9的截面尺寸设置成与螺栓5的螺帽截面尺寸相吻合，从而通过螺帽槽9对螺栓5进行辅助定位，从而让螺母6在拧紧的过程中可以无需对螺栓5进行定位，从而进一步提高工作人员换模过程的工作效率；

[0022] 螺帽槽9的槽口深度值小于模具底座2总厚度值的四分之一，避免影响模具底座2的整体强度；

[0023] 工作原理：通过在模具安装座4上开设第一安装槽7，并在模具底座2上开设第二安装槽8，并将第一安装槽7、第二安装槽8均设置成由一个半圆和一个矩形组合构成的槽口结构，从而让模具结构再进行更换时，可以无需将螺栓5和螺母6完全拧开，从而提高工作人员换模过程的换模效率，并通过在第二安装槽8的槽口位置处开设螺帽槽9，并将螺帽槽9的截面尺寸设置成与螺栓5的螺帽截面尺寸相吻合，从而通过螺帽槽9对螺栓5进行辅助定位，从

而让螺母6在拧紧的过程中可以无需对螺栓5进行定位，从而进一步提高工作人员换模过程的工作效率，实际使用时，当需要对模具结构进行更换时，工作人员只需将螺母6拧松一小段距离，然后将螺栓5向上抬起，然后再将螺栓5和螺母6沿着第一安装槽7和第二安装槽8取出，然后再对模具结构进行更换，然后再将螺栓5和螺母6放入至第一安装槽7和第二安装槽8，并保证螺栓5的螺帽可以嵌入至螺帽槽9之中，然后再将螺母6拧紧即可完成换模操作，其相较于传统换模过程可以节省大量时间，并有效降低了换模的劳动强度。

[0024] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

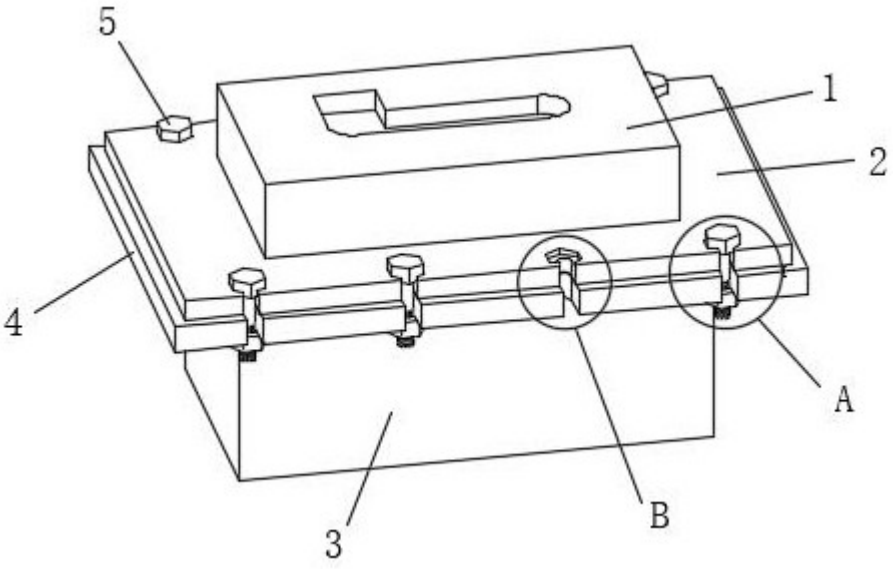


图1

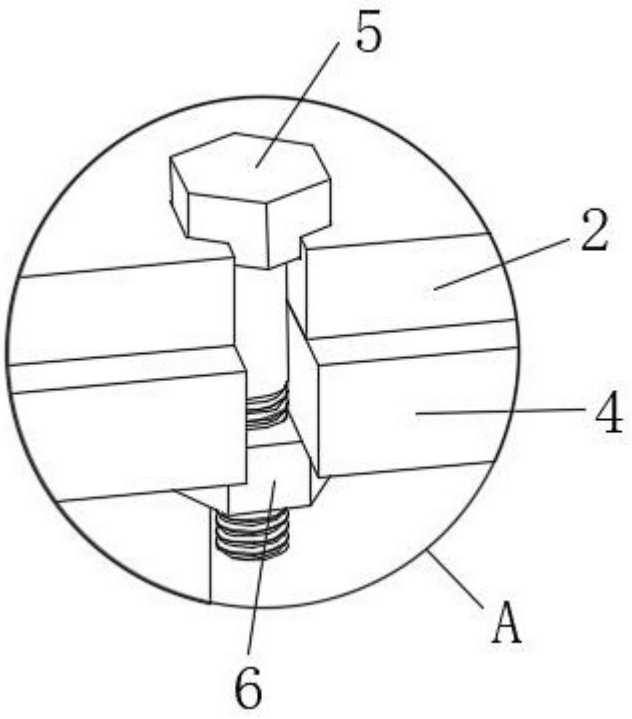


图2

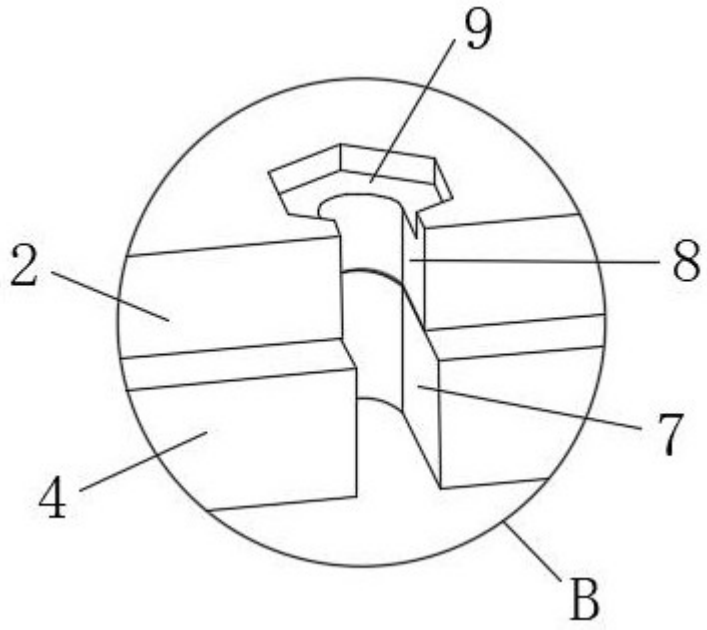


图3