

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102133592 A

(43) 申请公布日 2011. 07. 27

(21) 申请号 201010565622. 0

(22) 申请日 2010. 11. 29

(71) 申请人 厦门金龙汽车车身有限公司

地址 361000 福建省厦门市集美区灌口中路
169 号

(72) 发明人 周署玲 叶仁得

(51) Int. Cl.

B21D 22/02 (2006. 01)

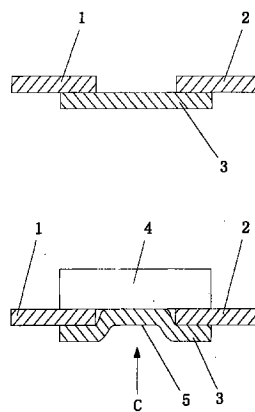
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种钣金零件凹陷制作方法

(57) 摘要

本发明涉及一种钣金零件凹陷制作方法, 包括以下步骤: (1) 将钣金零件搭接, 形成搭接台阶; (2) 在搭接台阶的一侧加一辅助支撑面; (3) 在搭接台阶的另一侧向辅助支撑面的方向锤击施加钣金力, 钣金零件受到钣金料厚边缘的反向力, 形成凹陷, 用简单的方法实现了钣金凹陷的制作, 无需工装模具, 成本低廉、实用性强。



1. 一种钣金零件凹陷制作方法,其特征在于包括以下步骤:(1) 将钣金零件搭接,形成搭接台阶;(2) 在搭接台阶的一侧加一辅助支撑面;(3) 在搭接台阶的另一侧向辅助支撑面的方向锤击施加钣金力,钣金零件受到钣金料厚边缘的反向力,形成凹陷。

2. 根据权利要求1所述的一种钣金零件凹陷制作方法,其特征在于:所述凹陷的深度与钣金料厚相同。

一种钣金零件凹陷制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种钣金技术领域,具体地说是一种钣金零件凹陷制作方法。

背景技术

[0002] 传统的钣金零件凹陷加工需用工装模具制作,可是制作模具的周期长、成本高,无法对市场需求作出快速的反应。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种工艺简单、快速制作钣金零件凹陷的钣金零件凹陷制作方法。

[0004] 本发明所采用的技术方案是这样的:一种钣金零件凹陷制作方法,包括以下步骤:(1)将钣金零件搭接,形成搭接台阶;(2)在搭接台阶的一侧加一辅助支撑面;(3)在搭接台阶的另一侧向辅助支撑面的方向锤击施加钣金力,钣金零件受到钣金料厚边缘的反向力,形成凹陷。

[0005] 所述凹陷的深度与钣金料厚相同。

[0006] 通过采用前述技术方案,本发明的有益效果是:用简单的方法实现了钣金凹陷的制作,无需工装模具,成本低廉、实用性强。

附图说明

[0007] 图1为本发明钣金零件凹陷制作的示意图;

具体实施方式

[0008] 以下结合附图和具体实施例来进一步说明本发明。

[0009] 如图1所示,一种钣金零件凹陷制作方法,先将钣金零件1、2、3搭接,形成搭接台阶;在搭接台阶的一侧加一辅助支撑面4;在搭接台阶的另一侧向辅助支撑面4的方向锤击施加钣金力C,使钣金零件3受到钣金料厚边缘的反向力,形成凹陷5。

[0010] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征及其优点,本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明中描述的只是说明本发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和改进,这些变化和进步都落入要求保护的本发明范围内,本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效方法界定。

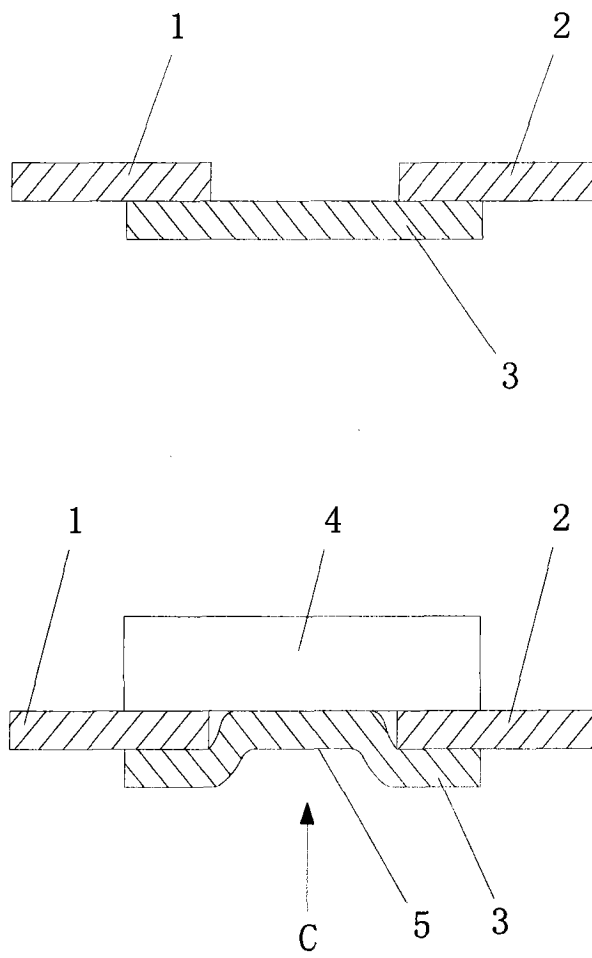


图 1