

# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203155838 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 28

(21) 申请号 201320086610. 9

(22) 申请日 2013. 02. 26

(73) 专利权人 安徽嘉瑞模具有限公司

地址 241009 安徽省芜湖市经开区汽经一路  
(力通公司厂房)

(72) 发明人 汪中宝 朱安平 万旭 樊杰

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理  
有限公司 34112

代理人 方峥

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

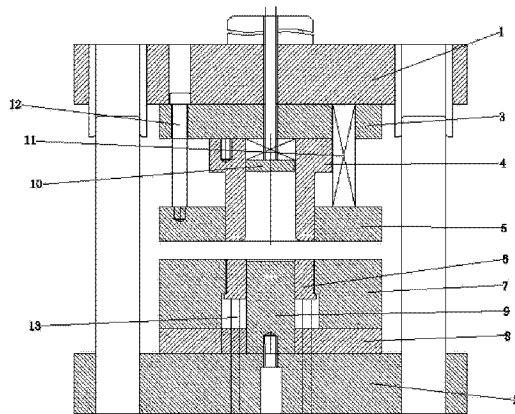
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54) 实用新型名称

一种落料、拉延二合一连续冲压模具

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种落料、拉延二合一连续冲压模具,包括上模座、下模座,上模座与下模座之间通过相匹配的上模导套、下模导柱滑动导向设置,上模座下方固定安装有上模垫板,上模垫板下方固定有落料拉延凸凹模,下模座上固定安装有下垫板,下垫板上固定安装有下模落料凹模,落料拉延凸凹模与下模落料凹模凹模腔相对应,下模落料凹模凹腔内匹配有下模压料镶块,下模压料镶块下方托置有穿过于下垫板、下模座的传力杆,下模压料镶块内滑动配合有拉延凸模,拉延凸模与落料拉延凸凹模的凹模腔相对应;所述的落料拉延凸凹模的凹模腔内滑动设有卸料打杆。本实用新型可实现一套模具完成二套模具的功能,提高生产效率,从而实现了效益的最大化。



1. 一种落料、拉延二合一连续冲压模具,包括上模座、下模座,其特征在于:上模座与下模座之间通过相匹配的上模导套、下模导柱滑动导向设置,上模座下方固定安装有上模垫板,上模垫板下方固定有落料拉延凸凹模,下模座上固定安装有下垫板,下垫板上固定安装有下模落料凹模,落料拉延凸凹模与下模落料凹模凹模腔相对应,下模落料凹模凹腔内匹配有下模压料镶块,下模压料镶块下方托置有穿过于下垫板、下模座的传力杆,下模压料镶块内滑动配合有拉延凸模,拉延凸模与落料拉延凸凹模的凹模腔相对应;所述的落料拉延凸凹模的凹模腔内滑动设有卸料打杆。

2. 根据权利要求1所述的落料、拉延二合一连续冲压模具,其特征在于:所述的落料拉延凸凹模外设有上压料板,上压料板与通过等高螺栓悬挂于上模座上,上压料板与上模垫板之间垫置有弹簧。

## 一种落料、拉延二合一连续冲压模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车冲压模具领域，具体涉及一种落料和拉延二合一连续的汽车冲压模具。

### 背景技术

[0002] 目前汽车冲压件，一般均采用先落料，后拉延，再整形的单套模具的生产方式。这种生产方式从设计、加工、模具调试到冲压生产都存在很多弊端，冲压工艺复杂、模具材料浪费严重、加工累计误差大、钳工调试工作量繁重、特别是冲压生产中需要多次换模，增加了冲次费用和安全事故的发生，严重影响冲压生产效率。

### 发明内容

[0003] 针对上述现有技术中存在的问题，本实用新型的目的在于提出一种落料、拉延二合一连续冲压模具，其可实现一套模具完成二套模具的功能，提高生产效率，从而实现了效益的最大化。

[0004] 本实用新型的技术方案如下：

[0005] 一种落料、拉延二合一连续冲压模具，包括上模座、下模座，上模座与下模座之间通过相匹配的上模导套、下模导柱滑动导向设置，上模座下方固定安装有上模垫板，上模垫板下方固定有落料拉延凸凹模，下模座上固定安装有下垫板，下垫板上固定安装有下模落料凹模，落料拉延凸凹模与下模落料凹模凹模腔相对应，下模落料凹模凹腔内匹配有下模压料镶块，下模压料镶块下方托置有穿过于下垫板、下模座的传力杆，下模压料镶块内滑动配合有拉延凸模，拉延凸模与落料拉延凸凹模的凹模腔相对应；所述的落料拉延凸凹模的凹模腔内滑动设有卸料打杆。

[0006] 所述的落料拉延凸凹模外设有上压料板，上压料板与通过等高螺栓悬挂于上模座上，上压料板与上模垫板之间垫置有弹簧。

[0007] 本实用新型为实现其目的所采取的技术方案：落料和拉延二合一的汽车冲压模具，其特征在于：所述第一拉延凹模(4)同时也用作落料凸模，所述第一落料凹模(7)同时也用作拉延卸料板，上模落料凸模、拉延凹模镶块(4)与下压料镶块(6)同时变成压料装置。

[0008] 本实用新型的有益效果

[0009] 本实用新型实现了一套模具完成二套模具的功能，节省了模具制造厂商的生产成本，并解决了在冲压生产中遇到的模具换装慢、生产效率低、冲压产品质量不高以及安全事故多等问题，整个冲压过程能更加快捷、安全、高效率、高质量的进行冲压件的生产，从而提高了冲压效率。

### 附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0011] 参见附图,一种落料、拉延二合一连续冲压模具,包括上模座 1、下模座 2,上模座 1 与下模座 2 之间通过相匹配的上模导套、下模导柱滑动导向设置,上模座下方固定安装有上模垫板 3,上模垫板 3 下方固定有落料拉延凸凹模 4,下模座上 2 固定安装有下垫板 8,下垫板 8 上固定安装有下模落料凹模 7,落料拉延凸凹模 4 与下模落料凹模 7 凹模腔相对应,下模落料凹模 7 凹腔内匹配有下模压料镶块 6,下模压料镶块 6 下方托置有穿过于下垫板、下模座的传力杆 13,下模压料镶块 6 内滑动配合有拉延凸模 9,拉延凸模 9 与落料拉延凸凹模 4 的凹模腔相对应;落料拉延凸凹模的凹模腔内滑动设有卸料打杆 10,落料拉延凸凹模外设有上压料板 5,上压料板 5 与通过等高螺栓 12 悬挂于上模座 1 上,上压料板与上模垫板之间垫置有弹簧 11。

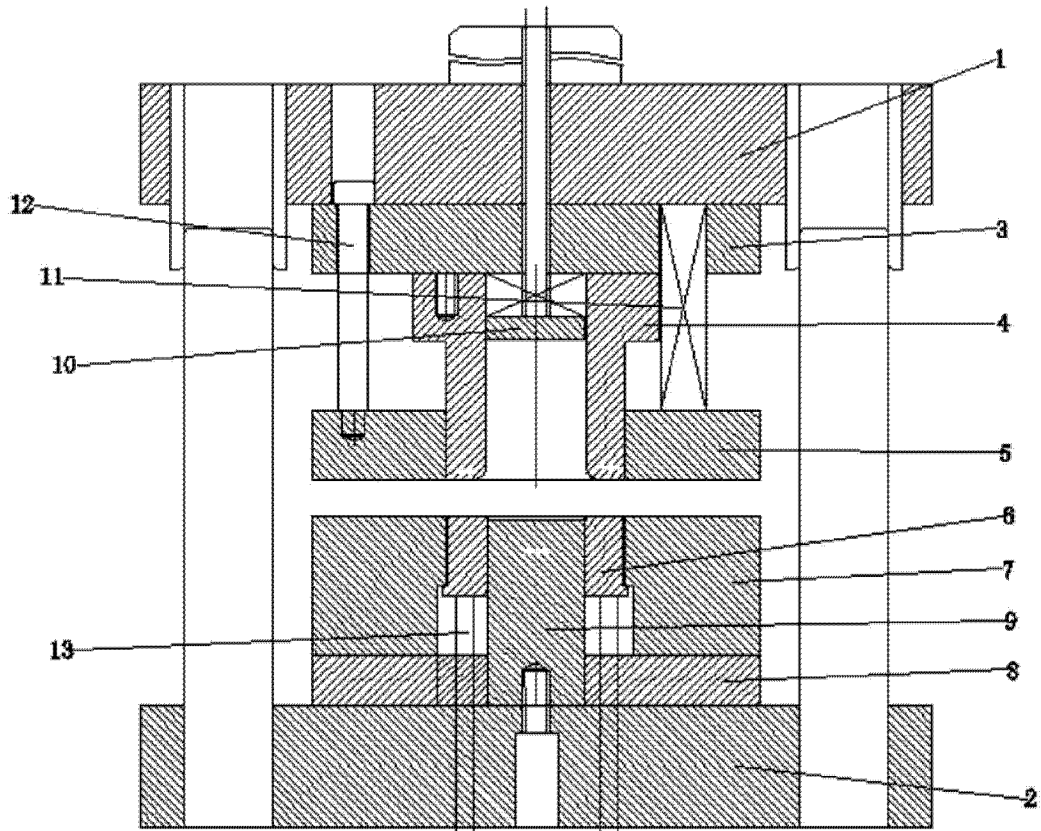


图 1