



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203711612 U

(45) 授权公告日 2014. 07. 16

(21) 申请号 201320887993. X

(22) 申请日 2013. 12. 31

(73) 专利权人 平湖爱驰威汽车零部件有限公司
地址 314202 浙江省平湖市林埭镇工业园区
天成路 339 号

(72) 发明人 沈跃忠

(74) 专利代理机构 嘉兴君度知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 33240
代理人 沈志良

(51) Int. Cl.
B21D 37/10(2006. 01)

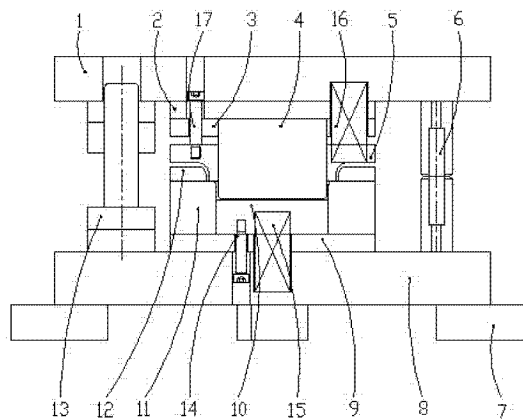
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车塞子成型加工磨具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车塞子成型加工磨具,所述磨具自上而下依次连接有上模板、上垫板、上固定板、退料板、定位板、下垫板、下模板、压机板,所述下垫板上设有凹模、所述凹模中间设有下压料芯,所述下压料芯上端连接有凸模,所述下压料芯下端连接有下弹簧,所述下弹簧旁边设有下卸料螺钉,所述下模板和上模板之间分别设有独立导柱和限位柱,所述凸模两侧分别设有上弹簧和上卸料螺钉。本实用新型主要用于汽车成型加工工序的磨具,具有设计合理、结构简单、冲压精度较高的特点,解决现有技术的不足,提高生产效率、降低企业的生产成本投入。本实用新型主要用于品号 :SJB246081、品名 :PLUG 的汽车磨具。



1. 一种汽车塞子成型加工磨具,包括模板、垫板,其特征在于所述磨具自上而下依次连接有上模板、上垫板、上固定板、退料板、定位板、下垫板、下模板、压机板,所述下垫板上设有凹模、所述凹模中间设有下压料芯,所述下压料芯上端连接有凸模,所述下压料芯下端连接有下弹簧,所述下弹簧旁边设有下卸料螺钉,所述下模板和上模板之间分别设有独立导柱和限位柱,所述凸模两侧分别设有上弹簧和上卸料螺钉。

一种汽车塞子成型加工磨具

技术领域

[0001] 本实用新型属于汽车磨具领域,具体涉及一种汽车塞子成型加工磨具。

背景技术

[0002] 目前,在生产企业中普遍利用连续生产的模具进行生产,其工作效率高、操作方便。但是,现有的连续生产的模具设计不合理,生产效率低并且生产出来的产品合格率低,从而间接的增加了企业的生产投入资金成本,同时其不合理的设计也直接导致其使用寿命的缩短。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是设计出一种汽车塞子成型加工磨具。

[0004] 本实用新型要解决的是现有汽车磨具设计不合理、冲压精度较低的问题。

[0005] 本实用新型的技术方案是:包括模板、垫板,所述磨具自上而下依次连接有上模板、上垫板、上固定板、退料板、定位板、下垫板、下模板、压机板,所述下垫板上设有凹模、所述凹模中间设有下压料芯,所述下压料芯上端连接有凸模,所述下压料芯下端连接有下弹簧,所述下弹簧旁边设有下卸料螺钉,所述下模板和上模板之间分别设有独立导柱和限位柱,所述凸模两侧分别设有上弹簧和上卸料螺钉。

[0006] 本实用新型的有益效果是:本实用新型主要用于汽车成型加工工序的磨具,具有设计合理、结构简单、冲压精度较高的特点,解决现有技术的不足,提高生产效率、降低企业的生产成本投入。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步说明。

[0009] 如图 1 和 2 所示,本实用新型磨具自上而下依次连接有上模板 1、上垫板 2、上固定板 3、退料板 5、定位板 12、下垫板 9、下模板 8、压机板 7,所述下垫板 9 上设有凹模 11、所述凹模 11 中间设有下压料芯 10,所述下压料芯 10 上端连接有凸模 4,所述下压料芯 10 下端连接有下弹簧 15,所述下弹簧 15 旁边设有下卸料螺钉 14,所述下模板 8 和上模板 1 之间分别设有独立导柱 13 和限位柱 6,所述凸模 4 两侧分别设有上弹簧 16 和上卸料螺钉 17。

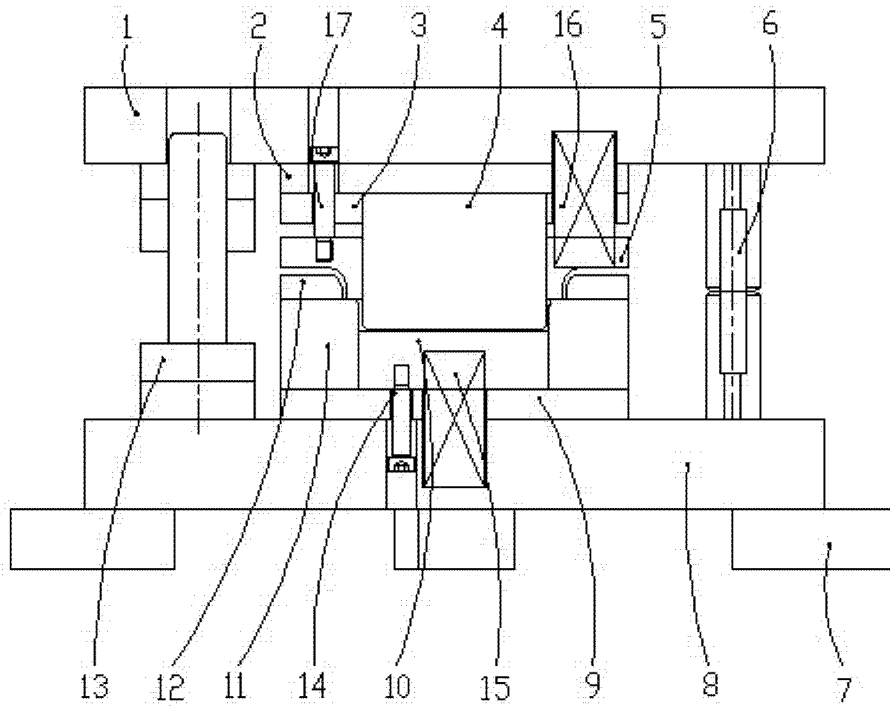


图 1