



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212469283 U

(45) 授权公告日 2021. 02. 05

(21) 申请号 202020965781.9

(22) 申请日 2020.06.01

(73) 专利权人 江苏苏美达德隆汽车部件股份有限公司

地址 211500 江苏省南京市六合区雄州工业园高雄路1号

(72) 发明人 朱亮

(74) 专利代理机构 南京禾易知识产权代理有限公司 32320

代理人 张松云

(51) Int.Cl.

B21C 51/00 (2006.01)

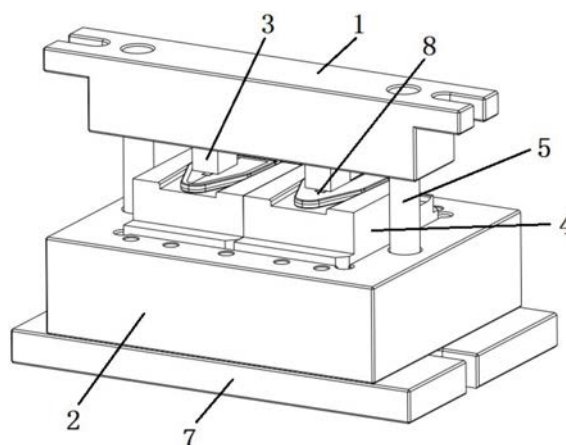
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种汽车钣金产品连续正反面冲字模装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种汽车钣金产品连续正反面冲字模装置,包括上模架和下模架,所述上模架与下模架通过导柱上下活动连接,所述上模架的底部安装有两个字牌,两个所述字牌的字体一个为汽车钣金产品的正面字,另一个为汽车钣金产品的反面字,所述下模架的顶部通过冲字支撑板安装有冲字模,所述冲字模设有两个且其顶部按照汽车钣金产品开设有定位槽,两个所述冲字模的安装位置分别位于两个所述字牌的正下方,所述下模架的底部固定连接有底板。本实用新型将正反面冲字工序都集中在一台机器上冲压制作,有效解决占用机器多的问题,并且减少人员配置,降低生产成本,提高冲压设备的工作效率。



1. 一种汽车钣金产品连续正反面冲字模装置,包括上模架(1)和下模架(2),所述上模架(1)与下模架(2)通过导柱(5)上下活动连接,其特征在于:所述上模架(1)的底部安装有两个字牌(3),两个所述字牌(3)的字体一个为汽车钣金产品(8)的正面字,另一个为汽车钣金产品(8)的反面字,所述下模架(2)的顶部通过冲字支撑板(6)安装有冲字模(4),所述冲字模(4)设有两个且其顶部按照汽车钣金产品(8)开设有定位槽,两个所述冲字模(4)的安装位置分别位于两个所述字牌(3)的正下方,所述下模架(2)的底部固定连接有底板(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车钣金产品连续正反面冲字模装置,其特征在于:所述上模架(1)的底部开设有安装槽,所述字牌(3)的顶部固定有安装座,所述字牌(3)通过安装座安装在上模架(1)的安装槽内。

一种汽车钣金产品连续正反面冲字模装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零部件生产技术领域,尤其涉及一种汽车钣金产品连续正反面冲字模装置。

背景技术

[0002] 现有的汽车钣金产品中,比如汽车铰链,该产品的正面反面两个面都需要冲字。在目前的生产中,以现有的机器、模架等生产技术影响,一般会分开冲字,要么先正面冲字,要么先反面冲字,这种分开冲字的模具装置造成占用生产线设备的工作空间,降低了生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种汽车钣金产品连续正反面冲字模装置,以解决上述背景技术中遇到的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种汽车钣金产品连续正反面冲字模装置,包括上模架和下模架,所述上模架与下模架通过导柱上下活动连接,所述上模架的底部安装有两个字牌,两个所述字牌的字体一个为汽车钣金产品的正面字,另一个为汽车钣金产品的反面字,所述下模架的顶部通过冲字支撑板安装有冲字模,所述冲字模设有两个且其顶部按照汽车钣金产品开设有定位槽,两个所述冲字模的安装位置分别位于两个所述字牌的正下方,所述下模架的底部固定连接有底板。

[0006] 上述方案中,所述上模架的底部开设有安装槽,所述字牌的顶部固定有安装座,所述字牌通过安装座安装在上模架的安装槽内。

[0007] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:通过在上模架的底部安装有两个字牌,两个字牌上所刻的字体一个为汽车钣金产品的正面字,另一个为汽车钣金产品的反面字,在下模架的顶部通过冲字支撑板安装有两个与字牌相对应的冲字模,上模架相对于下模架向下冲压过程中,字牌将向下与冲字模下压在一起,对放置在冲字模上的汽车钣金产品进行冲字。本实用新型将正反面冲字工序都集中在一台机器上冲压制作,有效解决占用机器多的问题,并且减少人员配置,降低生产成本,提高冲压设备的工作效率。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型整体结构立体图;

[0009] 图2为本实用新型内部结构示意图;

[0010] 图中标号:1-上模架;2-下模架;3-字牌;4-冲字模;5-导柱;6-冲字支撑板;7-底板;8-汽车钣金产品。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和实施例对本实用新型的技术方案做进一步的详细说明。

[0012] 如图1和图2所示,一种汽车钣金产品连续正反面冲字模装置,包括上模架1和下模架2,上模架1与下模架2通过导柱5上下活动连接,上模架1向下冲压过程中,导柱5使上模架1与下模架2的冲压精度稳定,避免冲压偏移。在上模架1的底部安装有两个字牌3,两个字牌3上所刻的字体一个为汽车钣金产品8的正面字,另一个为汽车钣金产品8的反面字,这两个字牌3可以横着安装在上模架1的底部两侧,都位于四根导柱5所构成的冲压区域中,用于为汽车钣金产品8冲字。

[0013] 具体的,在上模架1的底部开设有安装槽,字牌3的顶部焊接固定有安装座,字牌3通过安装座安装在上模架1的安装槽内,可以通过夹持安装,也可以通过螺纹旋拧安装。

[0014] 在下模架2的顶部通过冲字支撑板6安装有冲字模4,冲字模4设有两个且其顶部按照汽车钣金产品8开设有定位槽,用于固定好待冲压的汽车钣金产品8。两个冲字模4的安装位置分别位于两个字牌3的正下方,因此在上模架1相对于下模架2向下冲压过程中,字牌3将向下与冲字模4下压在一起,对放置在冲字模4上的汽车钣金产品8进行冲字。

[0015] 在下模架2的底部通过螺栓固定连接有底板7,该底板7用于通过叉车把上模架1和下模架2放置在冲压机床的工作台上。

[0016] 本实用新型在实施时,操作工在开机后,先将首件汽车钣金产品8的单面刻字冲压好,紧接着放入下一道工序,第二件产品紧接着放入第一工位,两个字牌3一起对汽车钣金产品8进行冲字,这样循环工作。本实用新型相对于现有的单一冲字工序,减少中间流转过程,且能极大的降低操作工在冲字时遗漏工序的概率。

[0017] 本实用新型通过在上模架1的底部安装有两个字牌3,两个字牌3上所刻的字体一个为汽车钣金产品8的正面字,另一个为汽车钣金产品8的反面字,在下模架2的顶部通过冲字支撑板6安装有两个与字牌3相对应的冲字模4,上模架1相对于下模架2向下冲压过程中,字牌3将向下与冲字模4下压在一起,对放置在冲字模4上的汽车钣金产品8进行冲字。本实用新型将正反面冲字工序都集中在一台机器上冲压制作,有效解决占用机器多的问题,并且减少人员配置,降低生产成本,提高冲压设备的工作效率。

[0018] 以上所述的具体实施方式,对本实用新型的目的、技术方案和有益效果进行了进一步详细说明,所应理解的是,以上所述仅为本实用新型的具体实施方式,并不用于限定本实用新型保护范围,凡在本实用新型的精神和原则之内,所做的任何修改、等同替换、改进等,均应含在本实用新型的保护范围之内。

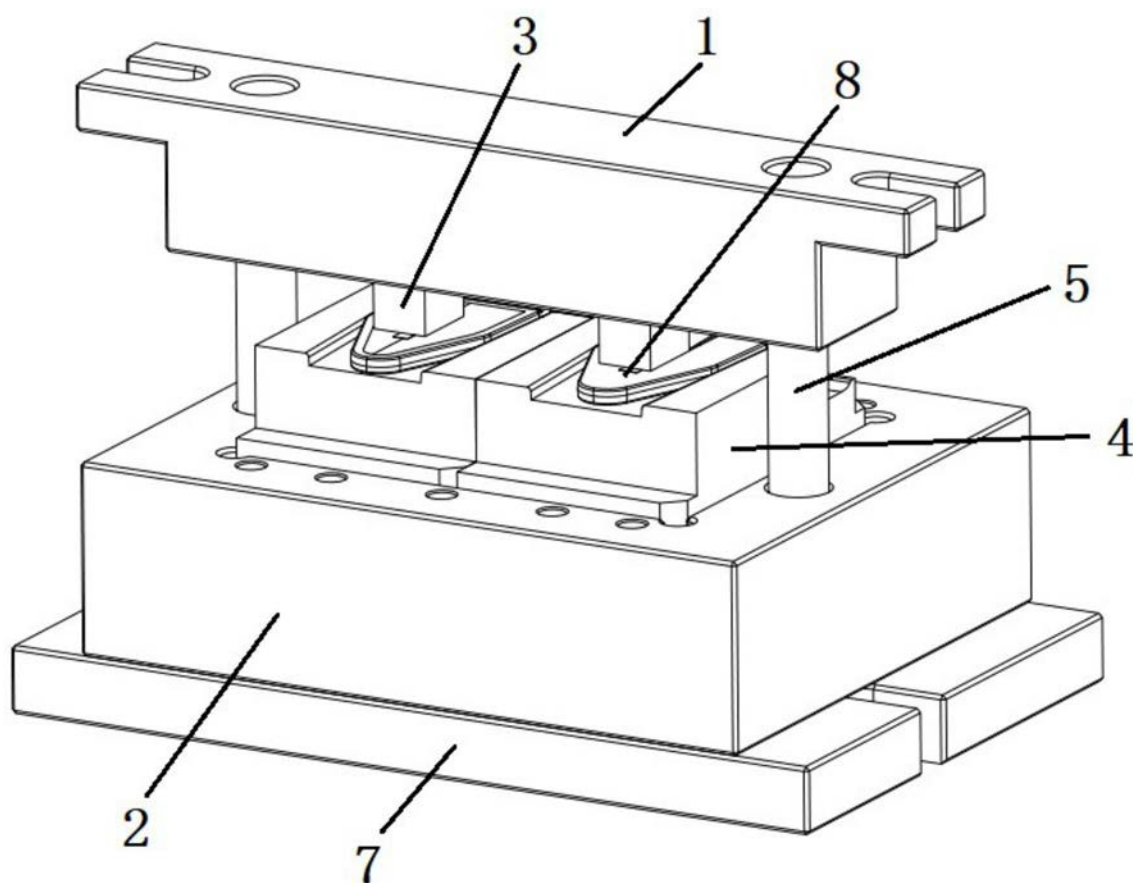


图1

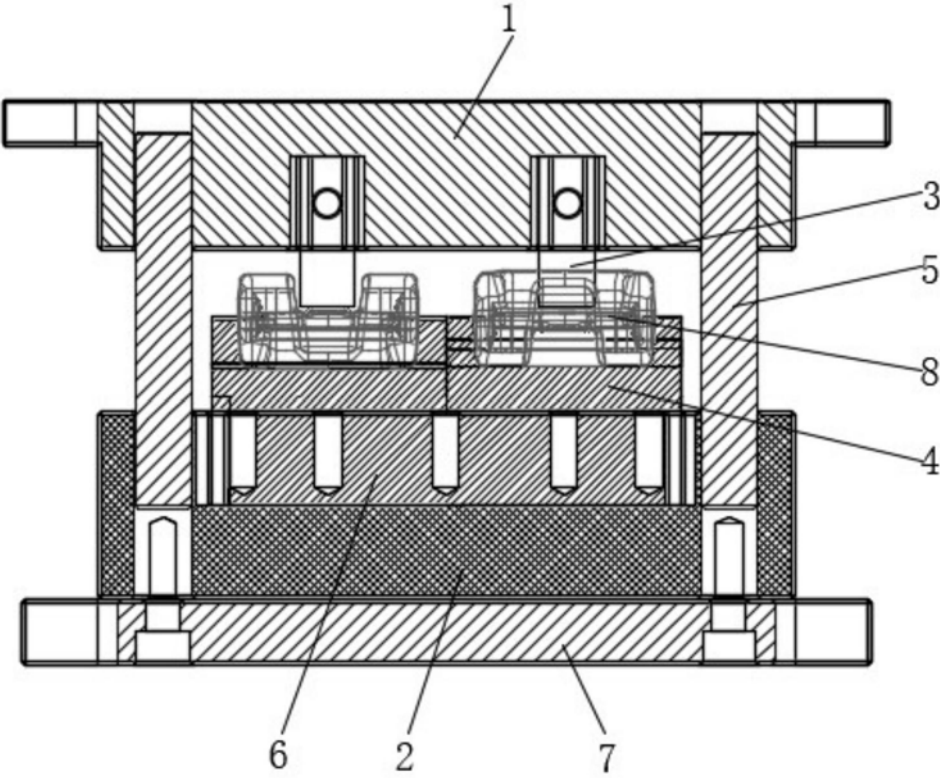


图2