



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205289423 U

(45) 授权公告日 2016. 06. 08

(21) 申请号 201521102735. 1

(22) 申请日 2015. 12. 24

(73) 专利权人 天津滨海高新区望越科技发展有限公司

地址 300000 天津市滨海新区华苑产业
区(环外)海泰发展五道16号B-2号
楼-1-301-1

(72) 发明人 高彩超

(51) Int. Cl.

B21D 28/34(2006. 01)

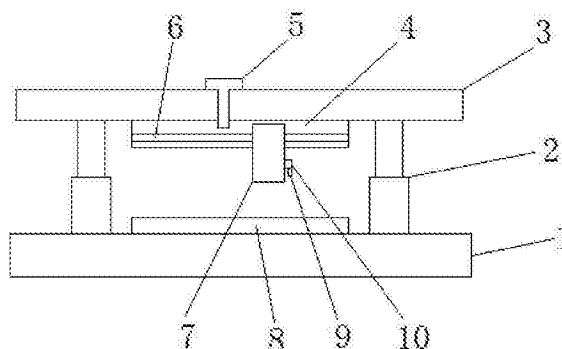
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车钣金件修边冲孔模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车钣金件修边冲孔模具,包括下模座,所述下模座的上端设有多个伸缩杆,所述伸缩杆远离下模座的上端设有上模座,所述上模座靠近下模座的一侧设有凸模,所述上模座的上端设有锁紧装置,且锁紧装置贯穿上模座和凸模连接,所述凸模上设有滑轨,所述滑轨上设有滑块,所述滑块上设有冲头,所述冲头的一侧设有连接块,所述连接块靠近下模座的一侧设有定位装置,所述下模座的上端设有凹模,且凹模位于多个伸缩杆之间,所述凹模的上端等距离设有多个冲孔。本实用新型结构简单,设计新颖,材质选择符合模具设计要求,不仅仅适应性较广,加工效率较高,而且可以有效的降低生产的成本,十分的实用。



1. 一种汽车钣金件修边冲孔模具,包括下模座(1),其特征在于,所述下模座(1)的上端设有多个伸缩杆(2),所述伸缩杆(2)远离下模座(1)的上端设有上模座(3),所述上模座(3)靠近下模座(1)的一侧设有凸模(4),所述上模座(3)的上端设有锁紧装置(5),且锁紧装置(5)贯穿上模座(3)和凸模(4)连接,所述凸模(4)上设有滑轨(6),所述滑轨(6)上设有滑块,所述滑块上设有冲头(7),所述冲头(7)的一侧设有连接块(10),所述连接块(10)靠近下模座(1)的一侧设有定位装置(9),所述下模座(1)的上端设有凹模(8),且凹模(8)位于多个伸缩杆(2)之间,所述凹模(8)的上端等距离设有多个冲孔(11)。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车钣金件修边冲孔模具,其特征在于,所述锁紧装置(5)采用锁紧螺钉。

3. 根据权利要求1所述的一种汽车钣金件修边冲孔模具,其特征在于,所述伸缩杆(2)采用液压伸缩杆。

4. 根据权利要求1所述的一种汽车钣金件修边冲孔模具,其特征在于,所述冲孔(11)的数量为2-8个。

一种汽车钣金件修边冲孔模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工模具技术领域,尤其涉及一种汽车钣金件修边冲孔模具。

背景技术

[0002] 模具,工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有“工业之母”的称号,在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状,应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离(冲裁)。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。模具一般包括动模和定模(或凸模和凹模)两个部分,二者可分可合。分开时取出制件,合拢时使坯料注入模具型腔成形。模具是精密工具,形状复杂,承受坯料的胀力,对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求,模具生产的发展水平是机械制造水平的重要标志之一,但是在机械加工领域中,钣金件的修边及冲孔加工处理是通过冲孔模具加工成型的,现有的模具结构较为复杂,维护成本较高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种汽车钣金件修边冲孔模具。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0005] 一种汽车钣金件修边冲孔模具,包括下模座,所述下模座的上端设有多个伸缩杆,所述伸缩杆远离下模座的上端设有上模座,所述上模座靠近下模座的一侧设有凸模,所述上模座的上端设有锁紧装置,且锁紧装置贯穿上模座和凸模连接,所述凸模上设有滑轨,所述滑轨上设有滑块,所述滑块上设有冲头,所述冲头的一侧设有连接块,所述连接块靠近下模座的一侧设有定位装置,所述下模座的上端设有凹模,且凹模位于多个伸缩杆之间,所述凹模的上端等距离设有多个冲孔。

[0006] 优选地,所述锁紧装置采用锁紧螺钉。

[0007] 优选地,所述伸缩杆采用液压伸缩杆。

[0008] 优选地,所述冲孔的数量为2-8个。

[0009] 本实用新型中在下模座的上端设有伸缩杆,伸缩杆的上端设有上模座,上模座的下端设有凸模,而且通过锁紧装置将凸模有效的固定在上模座上,凸模上设有滑轨,滑轨上设有冲头,冲头的一侧设有定位装置,通过定位装置可以将冲头有效的对准设置在凹模上的冲孔上,可以准确的进行零件的加工,该实用新型结构简单,设计新颖,材质选择符合模具设计要求,适应性较广,加工效率较高,可以有效的降低生产的成本,十分的实用。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型提出的一种汽车钣金件修边冲孔模具的结构示意图；

[0011] 图2为本实用新型提出的一种汽车钣金件修边冲孔模具凹模的结构示意图。

[0012] 图中：1下模座、2伸缩杆、3上模座、4凸模、5锁紧装置、6滑轨、7冲头、8凹模、9定位装置、10连接块、11冲孔。

具体实施方式

[0013] 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。

[0014] 参照图1-2，一种汽车钣金件修边冲孔模具，包括下模座1，下模座1的上端设有多个伸缩杆2，且伸缩杆2采用液压伸缩杆，伸缩杆2远离下模座1的上端设有上模座3，上模座3靠近下模座1的一侧设有凸模4，上模座3的上端设有锁紧装置5，锁紧装置5采用锁紧螺钉，且锁紧装置5贯穿上模座3和凸模4连接，凸模4上设有滑轨6，滑轨6上设有滑块，滑块上设有冲头7，冲头7的一侧设有连接块10，连接块10靠近下模座1的一侧设有定位装置9，下模座1的上端设有凹模8，且凹模8位于多个伸缩杆2之间，凹模8的上端等距离设有多个冲孔11，冲孔11的数量为28个。

[0015] 本实用新型中在下模座1的上端设有伸缩杆2，伸缩杆2的上端设有上模座3，上模座3的下侧设有凸模4，而且通过锁紧装置5可以将凸模4有效的固定在上模座3上，凸模4上设有滑轨6，滑轨6上设有冲头7，冲头7的一侧设有定位装置9，通过定位装置9可以将冲头7有效的对准设置在凹模8上的冲孔11上。

[0016] 以上所述，仅为本实用新型较佳的具体实施方式，但本实用新型的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内，根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

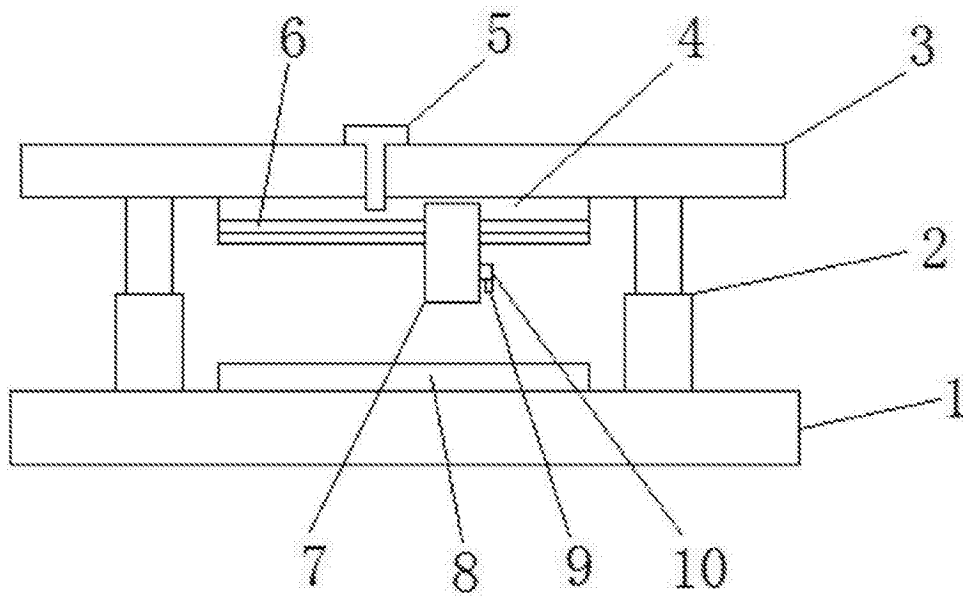


图1

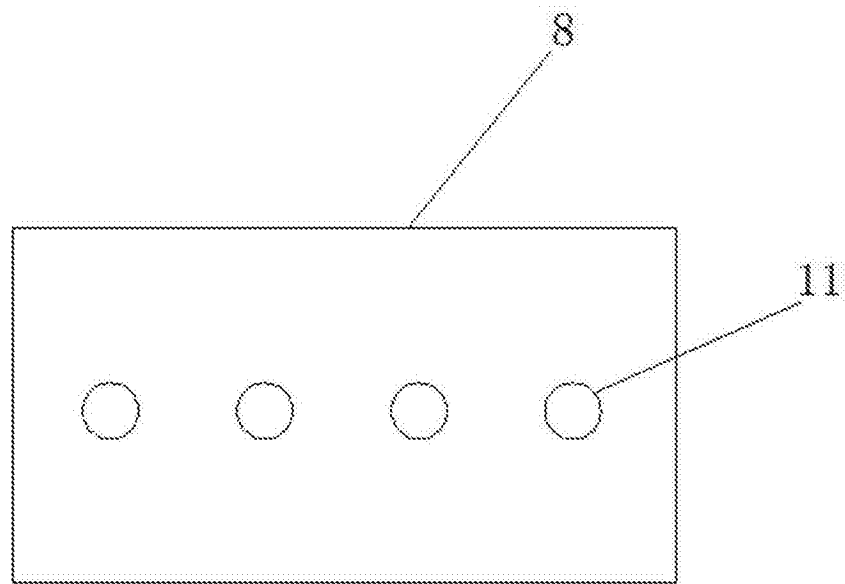


图2