



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204974924 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 20

(21) 申请号 201520599935. 6

(22) 申请日 2015. 08. 11

(73) 专利权人 郑州派斯汽车车身工程有限公司
地址 451450 河南省郑州市中牟县汽车工业园(建设路南段)

(72) 发明人 侯健 胡孔兵 魏承祥 裴齐元

(74) 专利代理机构 河南科技通律师事务所
41123

代理人 张晓辉

(51) Int. Cl.

B21D 28/14(2006. 01)

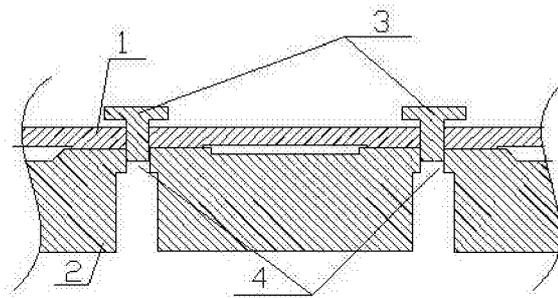
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种对车窗废料同时冲压再利用的车窗冲压模具

(57) 摘要

本实用新型属于车身加工模具领域,尤其涉及一种对车窗废料同时冲压再利用的车窗冲压模具。所述模具包括上模的车窗冲头镶块及下模镶块,所述的上模增设废料冲头镶块,下模镶块上设有与废料冲头镶块配合的刃口。本实用新型结构简单,对现有技术中的车窗冲压模具改造方便,废料冲压随着车窗冲压同时进行,一次做工即可;对现有技术中的废料进行再次利用,提高原料利用率,而且废料冲压出的形状可以随着废料冲头镶块形状改变而改变,根据需要自由调整即可。



1. 一种对车窗废料同时冲压再利用的车窗冲压模具,包括上模的车窗冲头镶块及下模镶块,其特征在于,所述的上模增设废料冲头镶块,下模镶块上设有与废料冲头镶块配合的刃口。

2. 如权利要求 1 所述的对车窗废料同时冲压再利用的车窗冲压模具,其特征在于,所述的废料冲头镶块的冲压范围位于车窗冲头镶块的冲压范围内。

一种对车窗废料同时冲压再利用的车窗冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于车身加工模具领域,尤其涉及一种对车窗废料同时冲压再利用的车窗冲压模具。

背景技术

[0002] 汽车车门、顶盖等大型产品件,很多都带有天窗,窗口等造型,现有技术中此类部位经过车窗冲压模具冲压后,冲压掉的料板直接作为废料排出模具,不再使用。但由于车窗面积较大,因此废料尺寸也相应较大,大大降低了材料利用率,极度浪费。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种对车窗废料同时冲压再利用的车窗冲压模具,本实用新型结构简单,在现有技术中的车窗冲压模具中加设废料冲头镶块和相应的刃口,对车窗废料进行二次冲压,得到形状规则的可再利用料板。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案如下:

[0005] 一种对车窗废料同时冲压再利用的车窗冲压模具,包括上模的车窗冲头镶块及下模镶块,所述的上模增设废料冲头镶块,下模镶块上设有与废料冲头镶块配合的刃口。

[0006] 优选的,所述的废料冲头镶块的冲压范围位于车窗冲头镶块的冲压范围内。

[0007] 本实用新型通过在现有车窗冲压模具的上模加设废料冲头镶块,废料冲头镶块在车窗冲头镶块对压件冲压车窗的同时,对将被冲压掉的废料进行冲压。废料冲头镶块配合下模镶块上相应的刃口,将废料冲压出形状符合需要的可再利用料板。而废料冲头镶块和车窗冲头镶块之间的边料,由于车窗冲头镶块冲出的边线形状与车窗相同,结构不规则导致无法使用,将该边料丢弃即可。

[0008] 本实用新型与现有技术相比,具有如下优点:

[0009] 1) 结构简单,对现有技术中的车窗冲压模具改造方便,废料冲压随着车窗冲压同时进行,一次做工即可;

[0010] 2) 对现有技术中的废料进行再次利用,提高原料利用率,而且废料冲压出的形状可以随着废料冲头镶块形状改变而改变,根据需要自由调整即可。

附图说明

[0011] 图 1 为具体实施方式中车窗冲压模具的废料冲头镶块处横截面示意图;

[0012] 图 2 为具体实施方式中使用车窗冲压模具冲压后的压件结构示意图。

具体实施方式

[0013] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0014] 如图 1 所示,一种对车窗废料同时冲压再利用的车窗冲压模具,包括上模 1 上的车窗冲头镶块及下模镶块 2,所述的上模 1 上增设废料冲头镶块 3,下模镶块 2 上设有与废料冲头镶块 3 配合的刃口 4,废料冲头镶块 4 的冲压范围位于车窗冲头镶块的冲压范围内。

[0015] 如图 2 所示,本实用新型通过在现有车窗冲压模具的上模 1 上加设废料冲头镶块 3,在车窗冲头镶块沿车窗冲压线 6 对压件 5 冲压车窗的同时,废料冲头 3 镶块及下模镶块 2 上的刃口 4 沿废料冲压线 7 对将被冲压掉的废料进行冲压:废料冲头镶块 3 将废料冲压出形状符合需要的可再利用料板 9。而废料冲头镶块 3 和车窗冲头镶块之间的边料 8,由于车窗冲头镶块冲出的边线即车窗冲压线 6 形状与车窗相同,结构不规则导致无法使用,将该边料 8 丢弃即可。

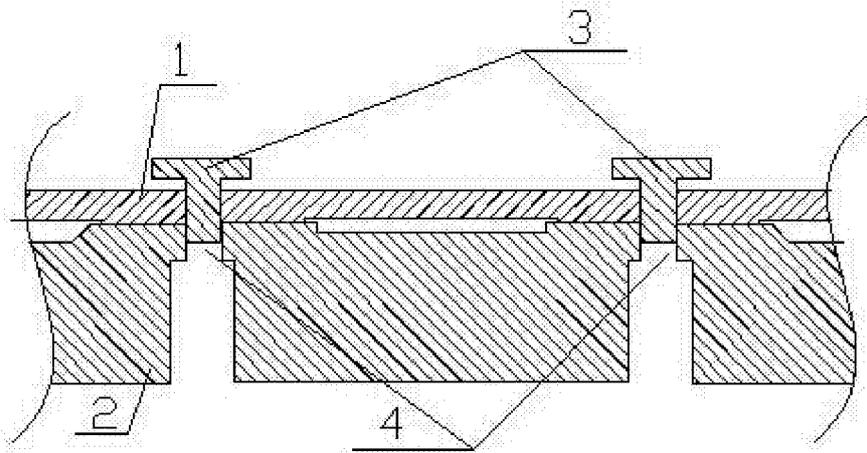


图 1

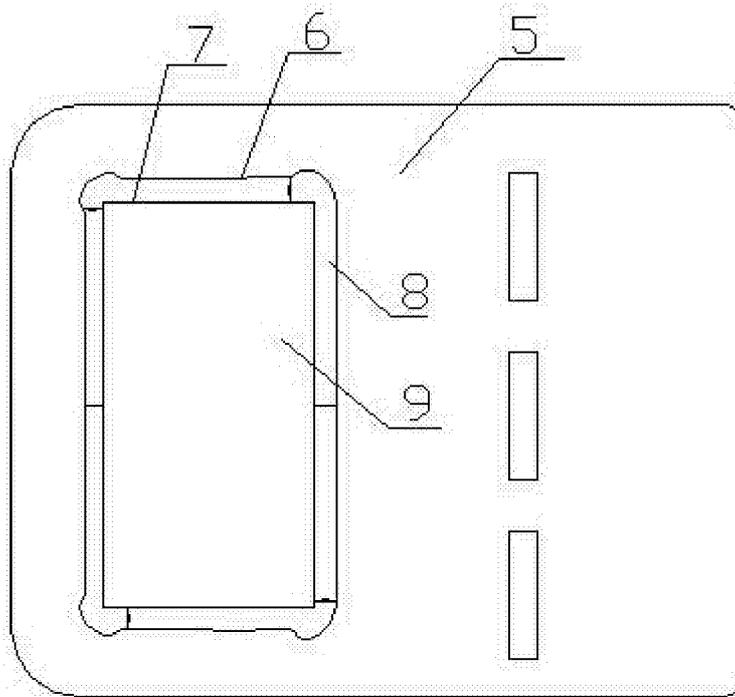


图 2