



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203711616 U

(45) 授权公告日 2014. 07. 16

(21) 申请号 201320888096. 0

(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)

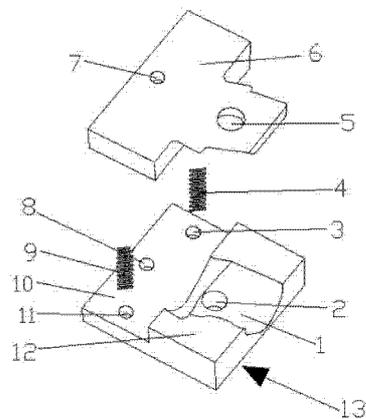
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车锥形嵌入块切口加工磨具的下模板

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车锥形嵌入块切口加工磨具的下模板,包括下模板本体,所述下模板由底座和缓冲板组成,所述底座为方形结构,所述底座由上底块和下底块组成,所述上底块上设有磨具腔,所述磨具腔内设有第一冲头切孔,所述下底块上设有第一弹簧凹槽和第二弹簧凹槽,弹簧凹槽上分别设有第一弹簧和第二弹簧,弹簧凹槽之间设有第一安装孔,所述缓冲板前端设有第二冲头切孔,所述缓冲板后端设有第二安装孔。本实用新型通过设计了底座和缓冲板,在磨具进行冲压时,缓冲板能起到缓冲的作用,减小了冲压力对下模板的影响,不易使下模板产生位移而影响成型质量。本实用新型主要用于品号 :SJYU55041、品名 :CONE-INLET 的汽车磨具。



1. 一种汽车锥形嵌入块切口加工磨具的下模板,包括下模板本体,所述下模板由底座和缓冲板组成,所述底座为方形结构,所述底座由上底块和下底块组成,所述上底块上设有磨具腔,所述磨具腔内设有第一冲头切孔,所述下底块上设有第一弹簧凹槽和第二弹簧凹槽,所述第一弹簧凹槽和第二弹簧凹槽上分别设有第一弹簧和第二弹簧,所述第一弹簧凹槽和第二弹簧凹槽之间设有第一安装孔,所述缓冲板前端设有第二冲头切孔,所述缓冲板后端设有第二安装孔。

一种汽车锥形嵌入块切口加工磨具的下模板

技术领域

[0001] 本实用新型属于汽车磨具领域,具体涉及一种汽车锥形嵌入块切口加工磨具的下模板。

背景技术

[0002] 目前,用于冲制工件的连续模已经广泛使用在机械制造领域,大多的产品,需要经过多道工序,为此需要有相应的冲压模具,来实现该产品的连续自动化生产加工,而冲压磨具的下模板属于磨具中的重要部件,在冲压时由于要收到很大的冲击力,所以在冲压时下模板容易因为受力而导致位移,从而影响零件的成型质量。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是设计出一种汽车锥形嵌入块切口加工磨具的下模板,用于对汽车嵌入快的切口加工。

[0004] 本实用新型要解决的是现有汽车嵌入快切口磨具的下模板设不合理影响零件成型质量的问题。

[0005] 本实用新型的技术方案是:包括下模板本体,所述下模板由底座和缓冲板组成,所述底座为方形结构,所述底座由上底块和下底块组成,所述上底块上设有磨具腔,所述磨具腔内设有第一冲头切孔,所述下底块上设有第一弹簧凹槽和第二弹簧凹槽,所述第一弹簧凹槽和第二弹簧凹槽上分别设有第一弹簧和第二弹簧,所述第一弹簧凹槽和第二弹簧凹槽之间设有第一安装孔,所述缓冲板前端设有第二冲头切孔,所述缓冲板后端设有第二安装孔。

[0006] 本实用新型的有益效果是:通过设计了底座和缓冲板,在磨具进行冲压时,缓冲板能起到缓冲的作用,减小了冲压力对下模板的影响,不易使下模板产生位移而影响成型质量。

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 所示,本实用新型包括下模板本体,所述下模板由底座 13 和缓冲板 6 组成,所述底座 13 为方形结构,所述底座 13 由上底块 12 和下底块 10 组成,所述上底块 12 上设有磨具腔 1,所述磨具腔 1 内设有第一冲头切孔 2,所述下底块 10 上设有第一弹簧凹槽 11 和第二弹簧凹槽 3,所述第一弹簧凹槽 11 和第二弹簧凹槽 3 上分别设有第一弹簧 9 和第二弹簧 4,所述第一弹簧凹槽 11 和第二弹簧凹槽 3 之间设有第一安装孔 8,所述缓冲板 6 前端设有第二冲头切孔 5,所述缓冲板 6 后端设有第二安装孔 7。

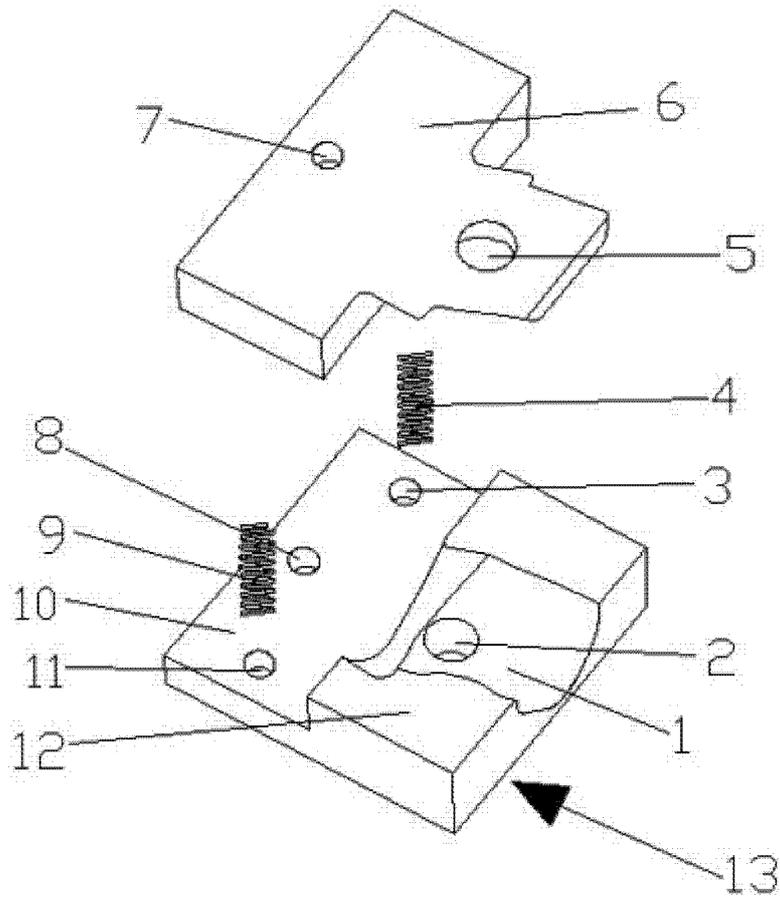


图 1