(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209565418 U
(45)授权公告日 2019.11.01

(21)申请号 201822148155.6

(22)申请日 2018.12.20

(73)专利权人 吉林市铭威汽车部件有限公司
地址 132013 吉林省吉林市高新区大庆路599号

(72)发明人 郭少毅

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)
B21D 53/88(2006.01)

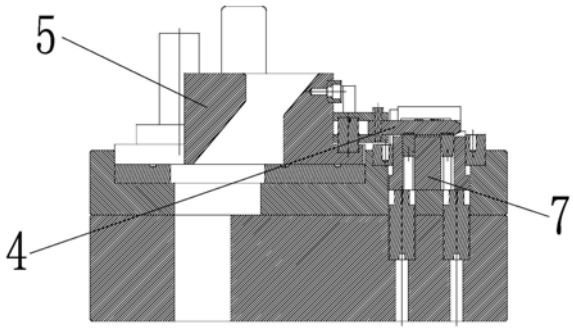
权利要求书1页 说明书3页 附图9页

(54)实用新型名称

一种用于座椅头枕导套生产的压形模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于座椅头枕导套生产的压形模具，包括上模组件和下模组件，所述上模组件包括上模板、凸模和斜楔驱动块，所述上模板底部固定有凸模和斜楔驱动块，所述上模板底部固定有若干个套筒；所述下模组件包括下模板、凹模和斜楔装置，所述凹模、斜楔装置固定于下模板顶部，所述凹模与凸模相配合，所述斜楔装置与斜楔驱动块配合插接，所述凹模中安装抽芯，所述下模板上设有与抽芯相配合的退料块和弹顶机构，所述下模板顶部固定有与套筒配合插接的导柱，所述下模板上的导柱与上模板上的套筒数量相等。本实用新型使用加工工件质量好，维修更换零件方便，降低劳动强度，使用寿命长，显著增加经济效益。



CN 209565418 U

1.一种用于座椅头枕导套生产的压形模具,其特征在于:包括上模组件和下模组件,所述上模组件包括上模板(8)、凸模(1)和斜楔驱动块(2),所述上模板(8)底部固定有凸模(1)和斜楔驱动块(2),所述上模板(8)底部固定有若干个套筒(9);所述下模组件包括下模板(10)、凹模(3)和斜楔装置(5),所述凹模(3)、斜楔装置(5)固定于下模板(10)顶部,所述凹模(3)与凸模(1)相配合,所述斜楔装置(5)与斜楔驱动块(2)配合插接,所述凹模(3)中安装抽芯(4),所述下模板(10)上设有与抽芯(4)相配合的退料块(6)和弹顶机构(7),所述下模板(10)顶部固定有与套筒(9)配合插接的导柱(11),所述下模板(10)上的导柱(11)与上模板(8)上的套筒(9)数量相等。

2.按照权利要求1所述的一种用于座椅头枕导套生产的压形模具,其特征在于:所述下模板(10)顶部固定有四个导柱(11),所述上模板(8)底部固定有四个套筒(9)。

一种用于座椅头枕导套生产的压形模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及座椅头枕导套生产技术领域，尤其涉及一种用于座椅头枕导套生产的压形模具。

背景技术

[0002] 座椅头枕导套是座椅的重要支撑部件，一般的生产过程如下：通过板料弯曲成座椅头枕导套的大致外形，然后对冲压后的座椅头枕导套进行精加工，最后得到座椅头枕导套成品，传统座椅头枕导套加工模具一般都是由工人手持抽芯，生产效率低，劳动强度高，不具经济实用性。传统没有设计出可以一次性模压成型的座椅头枕导套加工模具，这使得座椅头枕导套的生产效率较低，生产成本较高，而且座椅头枕导套的成品质量不高。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术存在的不足之处，本实用新型的目的在于提供一种用于座椅头枕导套生产的压形模具，可以实现自动续件，自动退料的目的，适合大批量的产品加工，可以极大节省工人劳动时间。

[0004] 本实用新型的目的通过下述技术方案实现：

[0005] 一种用于座椅头枕导套生产的压形模具，包括上模组件和下模组件，所述上模组件包括上模板、凸模和斜楔驱动块，所述上模板底部固定有凸模和斜楔驱动块，所述上模板底部固定有若干个套筒；所述下模组件包括下模板、凹模和斜楔装置，所述凹模、斜楔装置固定于下模板顶部，所述凹模与凸模相配合，所述斜楔装置与斜楔驱动块配合插接，所述凹模中安装抽芯，所述下模板上设有与抽芯相配合的退料块和弹顶机构，所述下模板顶部固定有与套筒配合插接的导柱，所述下模板上的导柱与上模板上的套筒数量相等。

[0006] 为了更好地实现本实用新型，所述下模板顶部固定有四个导柱，所述上模板底部固定有四个套筒。

[0007] 本实用新型较现有技术相比，具有以下优点及有益效果：

[0008] (1)本实用新型可以实现自动续件，自动退料的目的，适合大批量的产品加工，可以极大节省工人劳动时间。

[0009] (2)本实用新型使用加工工件质量好，维修更换零件方便，降低劳动强度，使用寿命长，显著增加经济效益。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型座椅头枕导套加工前的结构示意图；

[0011] 图2为本实用新型座椅头枕导套加工后的结构示意图；

[0012] 图3为本实用新型上模组件一个侧面的结构示意图；

[0013] 图4为本实用新型上模组件另一个侧面的结构示意图；

[0014] 图5为本实用新型上模组件的立体结构示意图；

[0015] 图6为本实用新型下模组件一个侧面的结构示意图；

[0016] 图7为本实用新型下模组件另一个侧面的结构示意图；

[0017] 图8为本实用新型下模组件俯视方向的结构示意图；

[0018] 图9为本实用新型下模组件的立体结构示意图；

[0019] 图10为本实用新型合模前的结构示意图；

[0020] 图11为本实用新型合模中的结构示意图；

[0021] 图12为本实用新型分模时的结构示意图。

[0022] 其中，附图中的附图标记所对应的名称为：

[0023] 1－凸模，2－斜楔驱动块，3－凹模，4－抽芯，5－斜楔装置，6－退料块，7－弹顶机构，8－上模板，9－套筒，10－下模板，11－导柱。

具体实施方式

[0024] 下面结合实施例对本实用新型作进一步地详细说明：

[0025] 实施例

[0026] 如图1～图12所示，一种用于座椅头枕导套生产的压形模具，包括上模组件和下模组件，上模组件包括上模板8、凸模1和斜楔驱动块2，上模板8底部固定有凸模1和斜楔驱动块2，上模板8底部固定有若干个套筒9。下模组件包括下模板10、凹模3和斜楔装置5，凹模3、斜楔装置5固定于下模板10顶部，凹模3与凸模1相配合，斜楔装置5与斜楔驱动块2配合插接，凹模3中安装抽芯4，下模板10上设有与抽芯4相配合的退料块6和弹顶机构7，下模板10顶部固定有与套筒9配合插接的导柱11，下模板10上的导柱11与上模板8上的套筒9数量相等。

[0027] 如图9所示，下模板10顶部固定有四个导柱11，上模板8底部固定有四个套筒9。

[0028] 如图1～图12所示，本压形模具是根据产品的特殊性专门为此类产品所设计，工作原理是在冲制工件之前，斜楔驱动块2驱动下模组件的斜楔装置5，将抽芯4顶入工序件内部。工作时，凸模1将抽芯4与工序件压入凹模3。当冲床抬起时，弹顶机构7将工件顶起，由斜楔驱动块2带动抽芯4将抽芯4抽回，退料块6在此时工作，将工序件从抽芯4上抽出。本压形模具最大的特点是通过斜楔驱动块2、斜楔装置5、抽芯4等组件，可以实现自动续件，自动退料的目的。这种模具结构适合大批量的产品加工，可以极大节省工人劳动时间。

[0029] 如图1～图12所示，在上模板8上安装斜楔驱动块2，凸模1用螺栓固定，在上模板8上安装套筒9，至此上模组件装配完毕。

[0030] 在下模板10上安装斜楔装置5、抽芯4、退料块6、弹顶机构5和导柱11，并用螺栓固定，至此下模装配完毕。

[0031] 压形模具调试，凸、凹模，导柱11、套筒9应间隙均匀，弹顶机构5工作正常，斜楔无卡滞现象，间隙合理。上机调试将模具安装到冲床上，模具行程调到适合高度，启动冲床进行压型，要求压型无褶皱，撕裂，斜楔、退料机构工作正常。至此，模具调试完毕。

[0032] 此模具结构使用加工工件质量好，维修更换零件方便，降低劳动强度，使用寿命长，显著增加经济效益。

[0033] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已，并不用以限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等，均应包含在本实用新型

的保护范围之内。

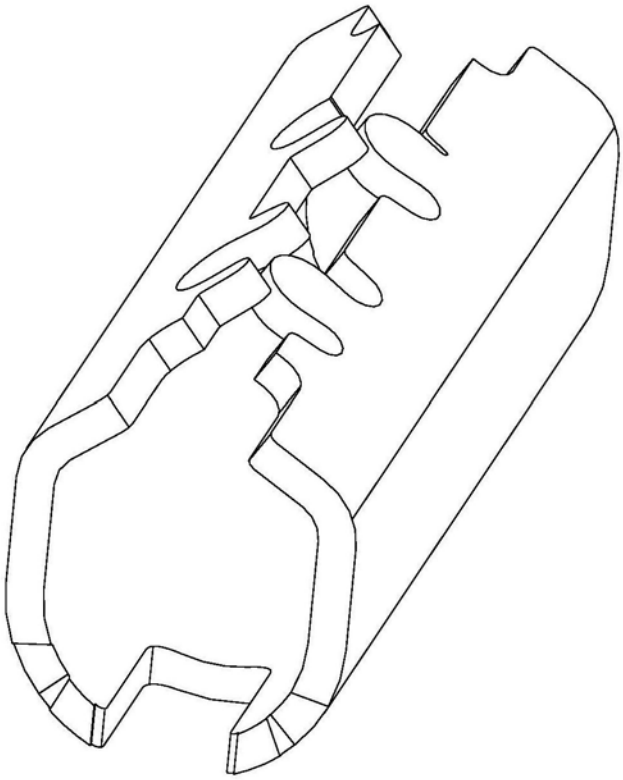


图1

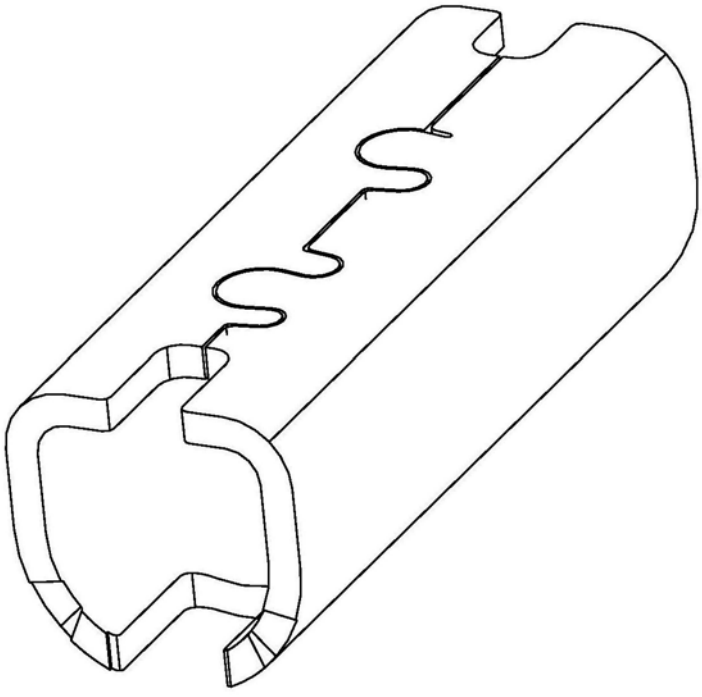


图2

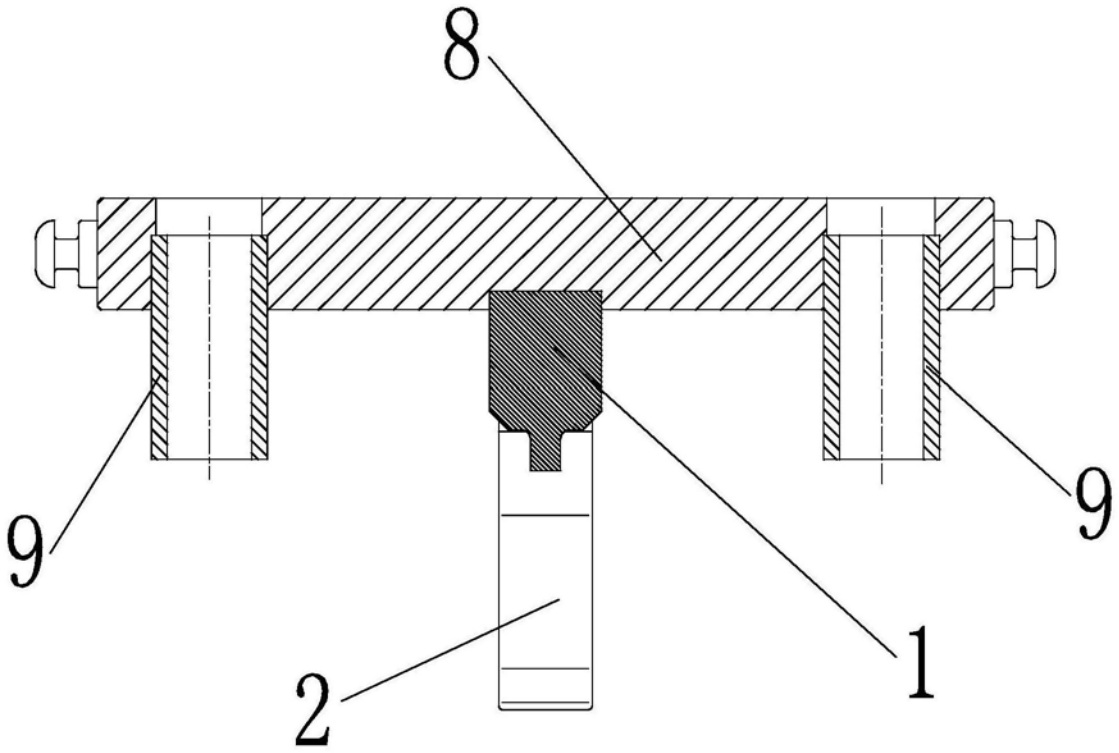


图3

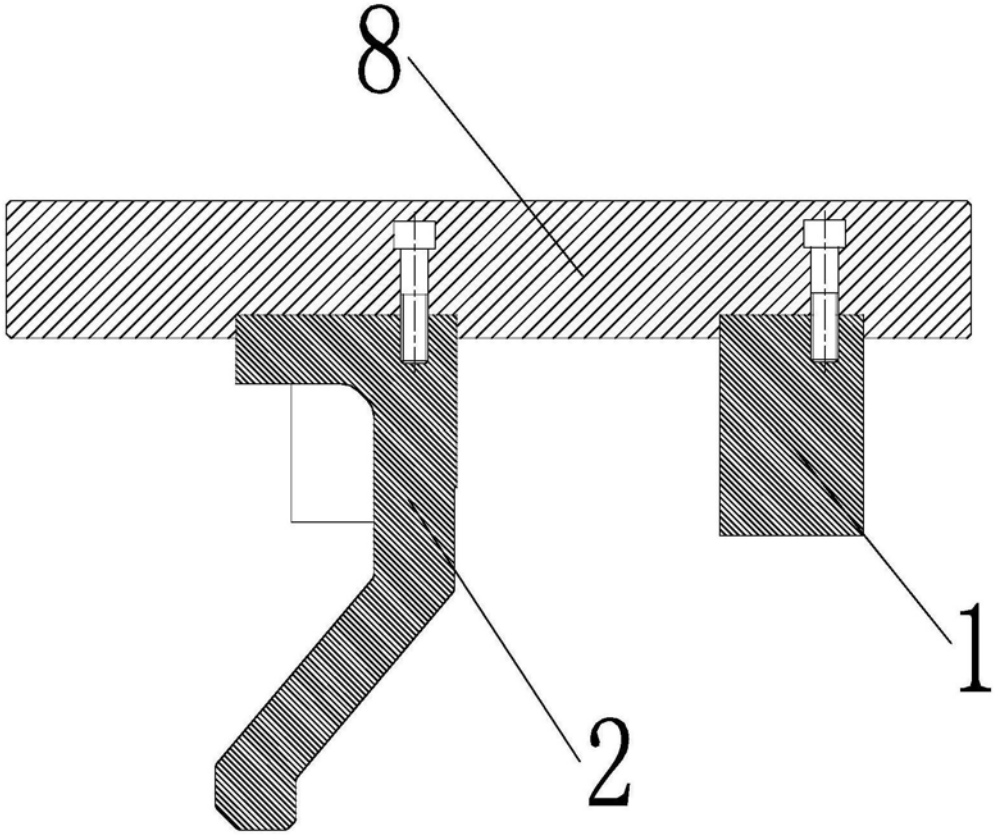


图4

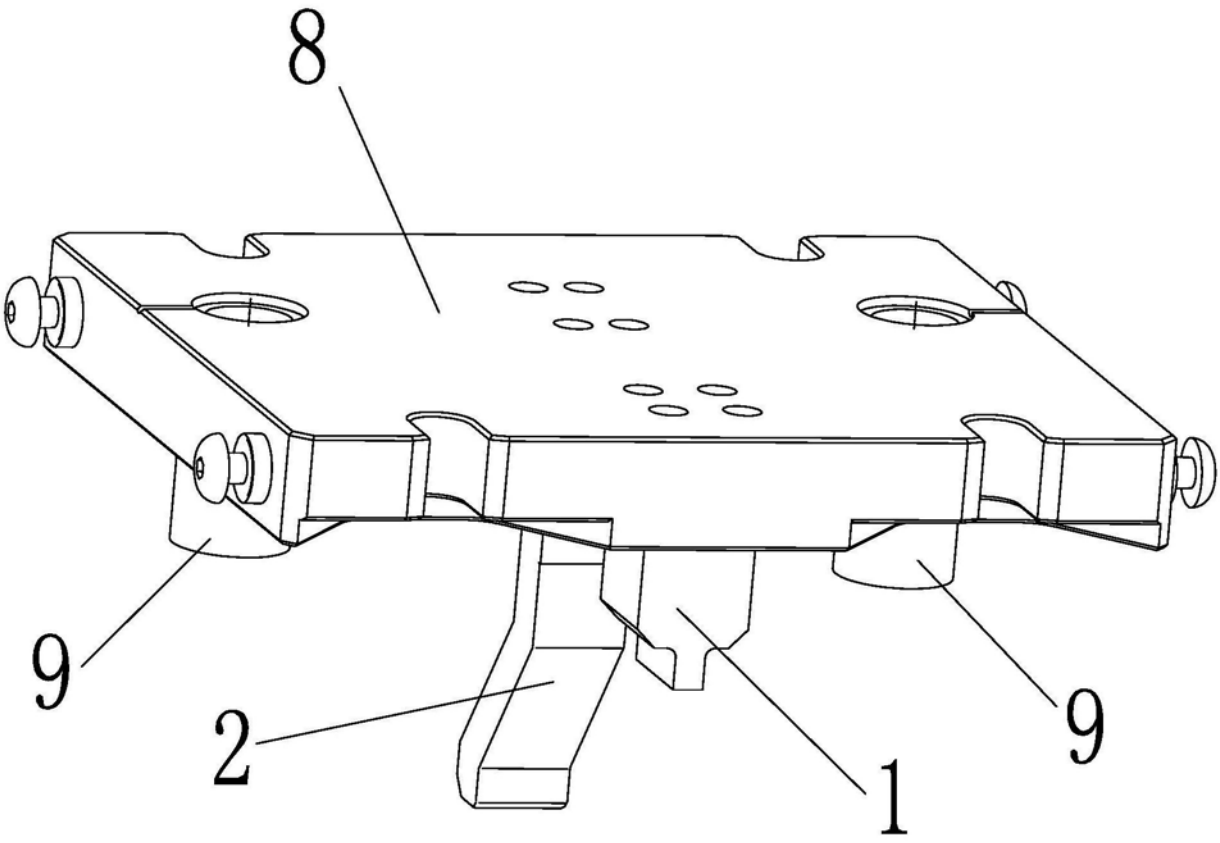


图5

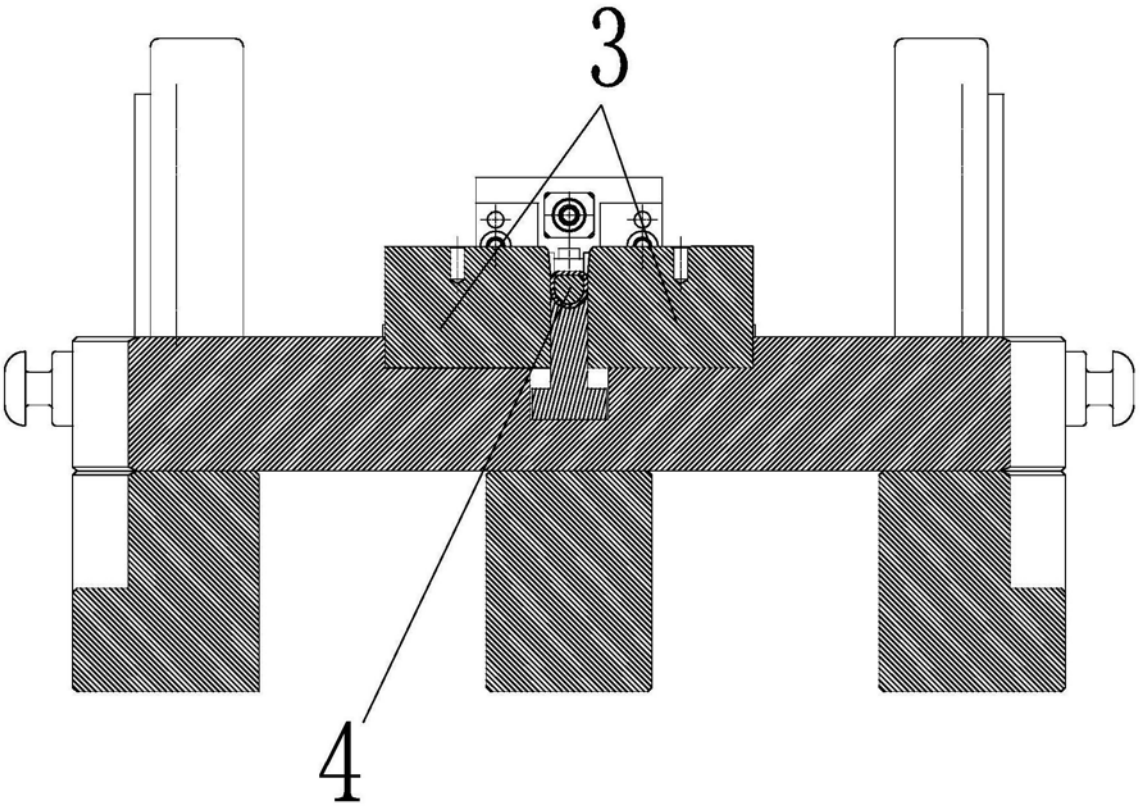


图6

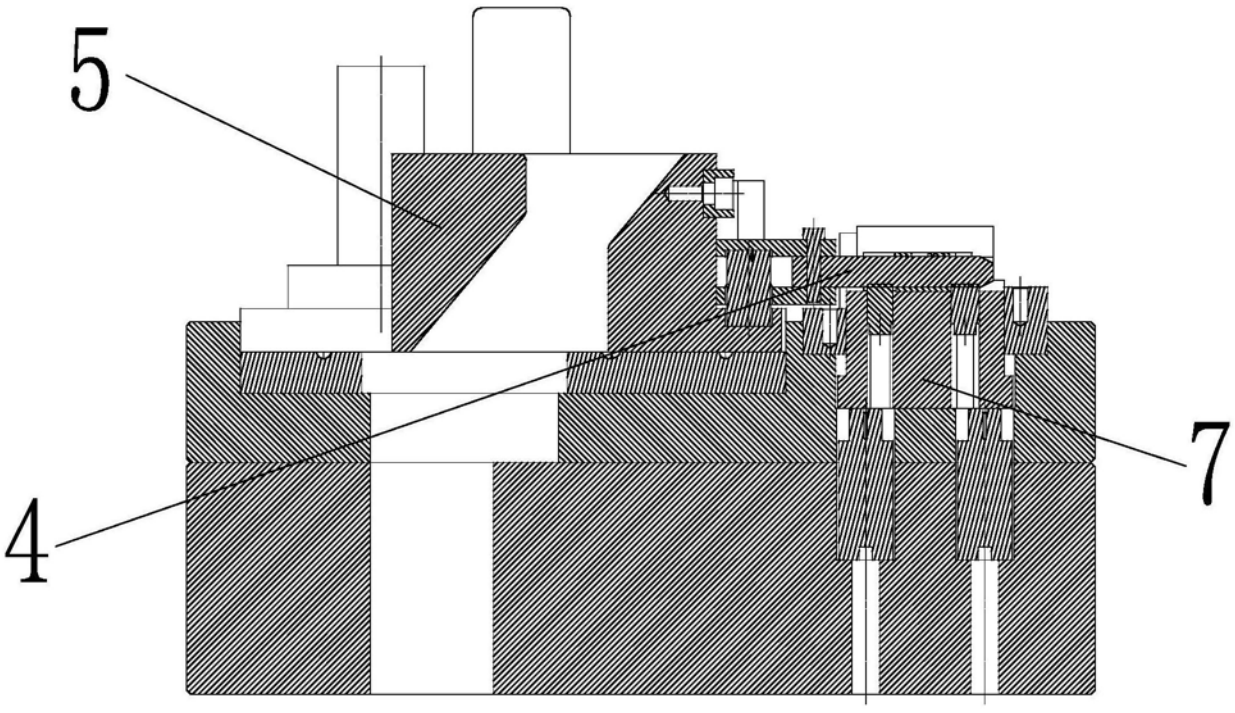


图7

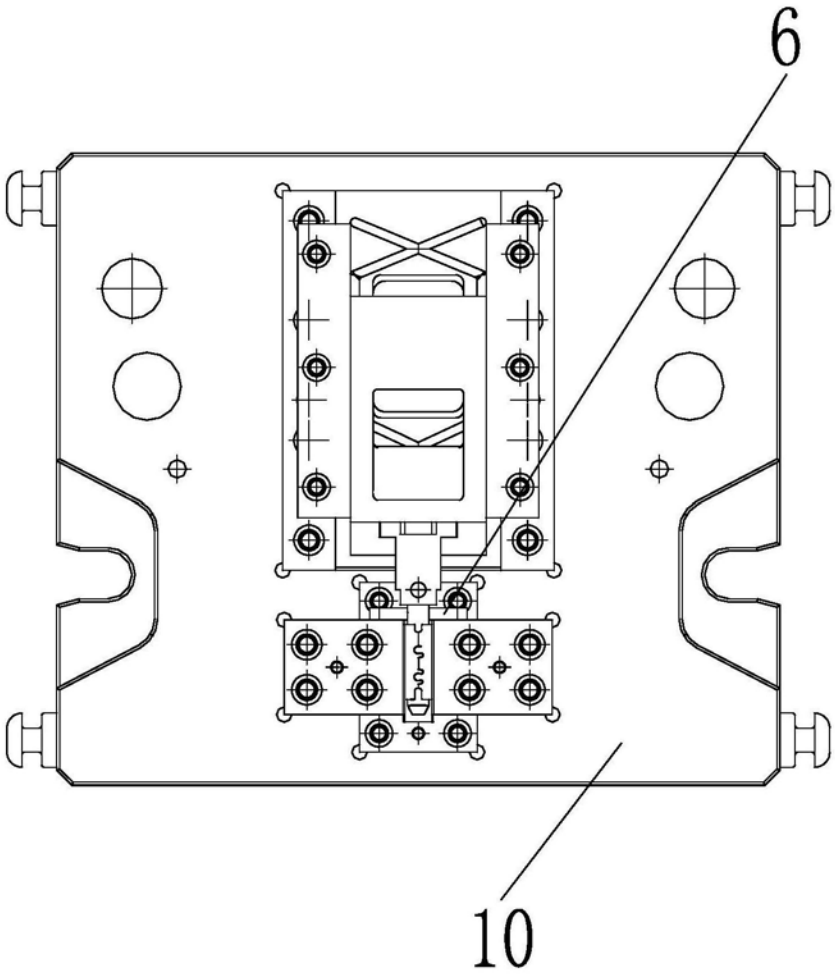


图8

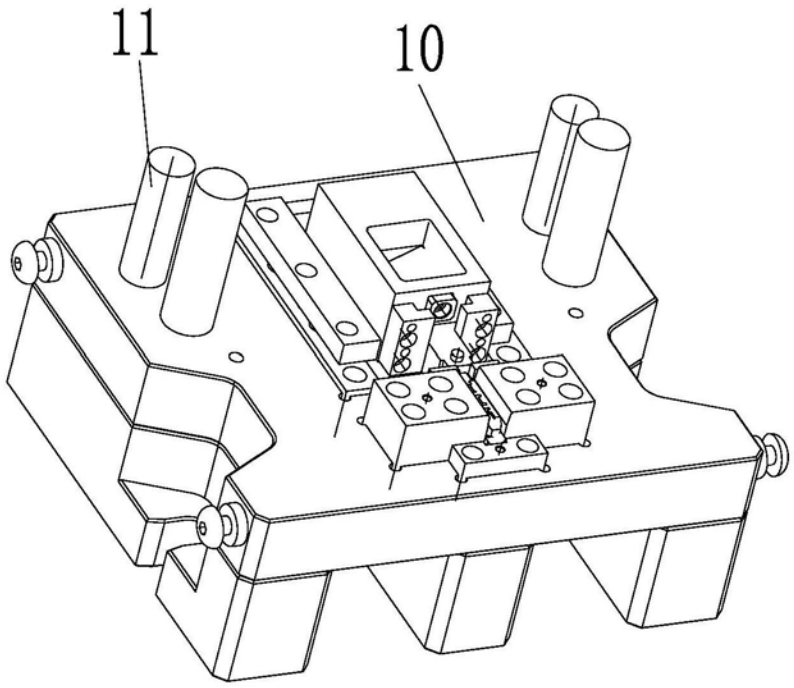


图9

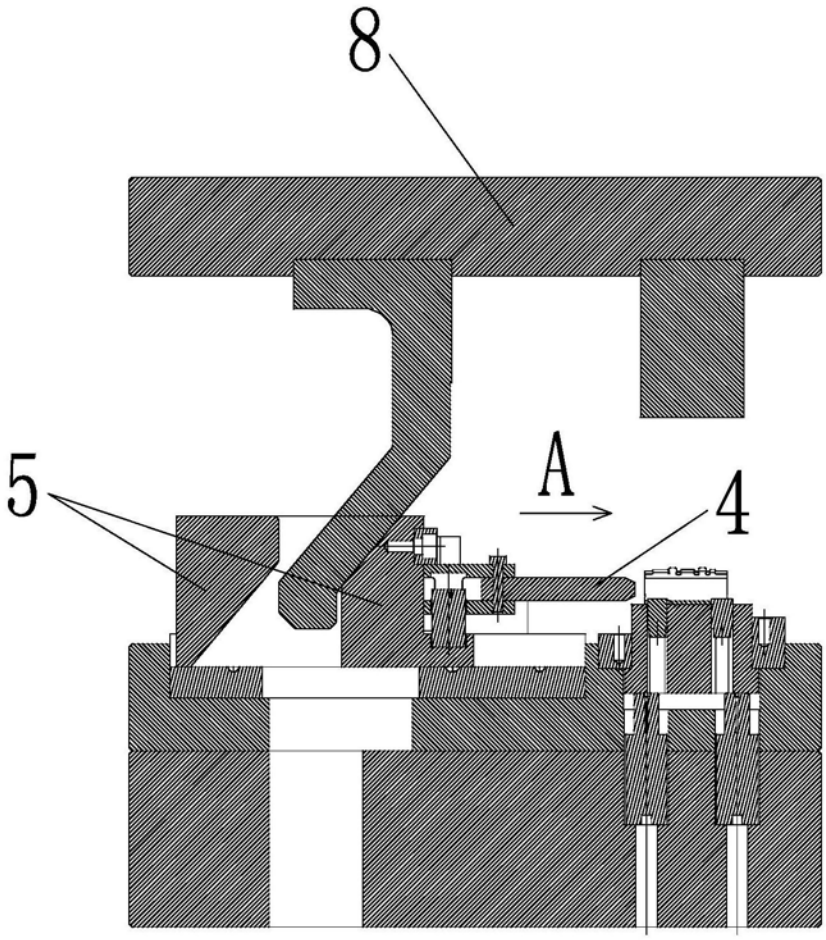


图10

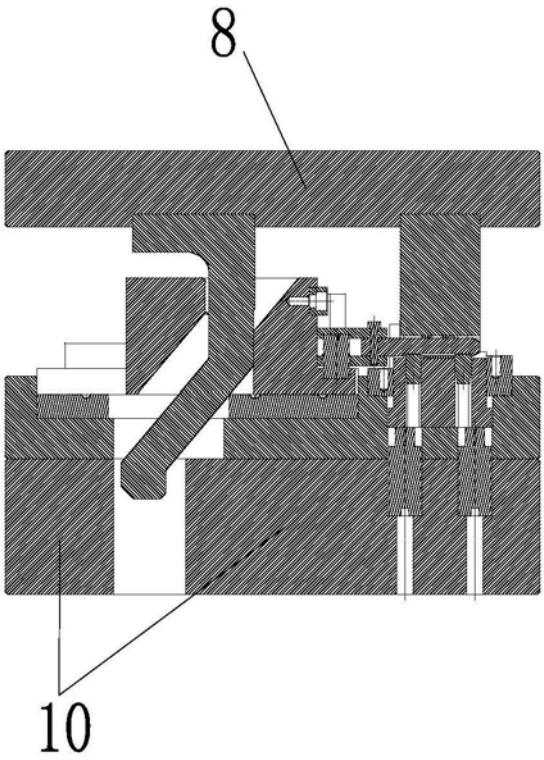


图11

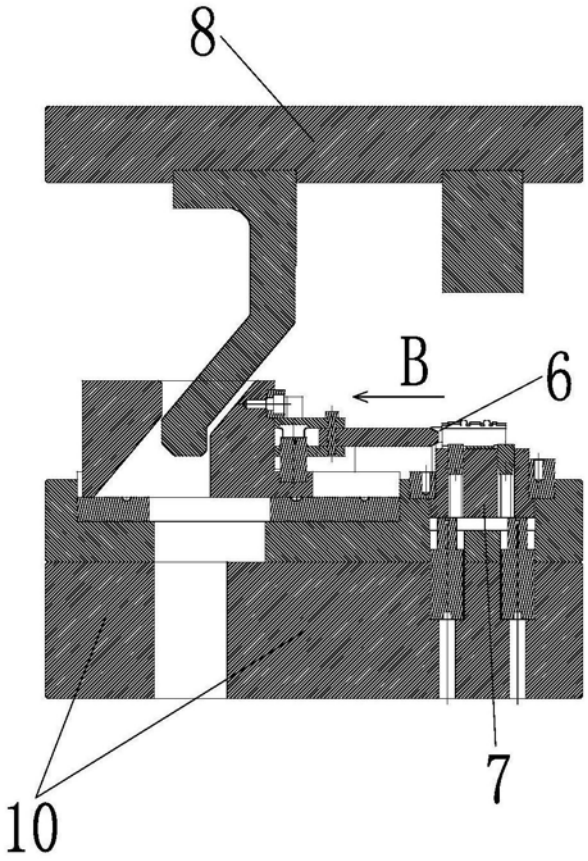


图12