(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 202752443 U
(45)授权公告日 2013.02.27

(21)申请号 201220311192.4

(22)申请日 2012.06.29

(73)专利权人 重庆桃园金属表面处理有限公司
地址 402371 重庆市大足县邮亭镇工业园区

(72)发明人 符士正

(74)专利代理机构 北京联瑞联丰知识产权代理事务所（普通合伙） 11411
代理人 曾少丽

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

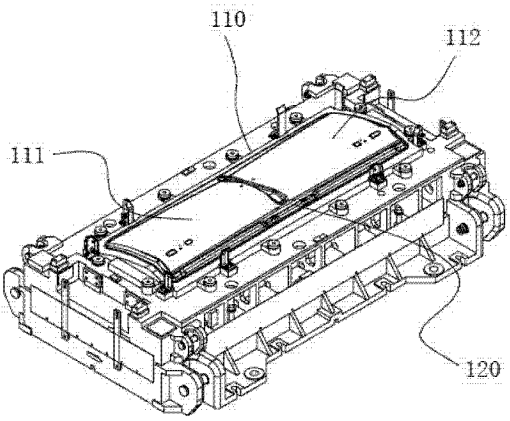
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种汽车左右前门外板的冲压模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种汽车左右前门外板的冲压模具，包括凸模和凹模，凸模和凹模均包括与左前门外板相对应的左凸模和左凹模、与右前门外板相对应的右凸模和右凹模，左凸模和右凸模的外侧设置有一圈压边圈，凸模和压边圈的形状与凹模的形状相对应，凸模、凹模和压边圈的成型面上电镀一层硬质铬层。本实用新型具有的有益效果：增强了模具表面的硬度、增强模具与板材的滑动性，减少在冲压过程中模具的发热所造成的拉毛、开裂等现象发生。同时使得上模和下模及压边圈在冲压时能更好的保持模具的精确性，从而使得冲压成型效果好，提高了生产效率、延长了模具的使用寿命。



CN 202752443 U

1. 一种汽车左右前门外板的冲压模具，包括凸模和凹模，所述凸模和凹模均包括与左前门外板相对应的左凸模和左凹模、与右前门外板相对应的右凸模和右凹模，所述左凸模和右凸模的外侧设置有一圈压边圈，所述凸模和压边圈的形状与凹模的形状相对应，其特征在于，凸模、凹模和压边圈的成型面上电镀一层硬质铬层。

2. 根据权利要求 1 所述一种汽车左右前门外板的冲压模具，其特征在于，所述左凹模和右凹模的外侧设置有与左凸模和右凸模的压边圈相对应的工艺补充面。

3. 根据权利要求 2 所述一种汽车左右前门外板的冲压模具，其特征在于，所述凹模的面积与凸模的压边圈的面积相同。

一种汽车左右前门外板的冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，特别是涉及一种电镀有硬质铬层的汽车左右前门外板的冲压模具。

背景技术

[0002] 模具是工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压、拉伸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。现有技术中，模具的产品面硬度还存在问题，容易产生磨损。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中模具所存在的缺陷，提供一种电镀有硬质铬层的汽车左右前门外板的冲压模具来解决上述问题。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型的技术方案如下：

[0005] 一种汽车左右前门外板的冲压模具，包括凸模和凹模，所述凸模和凹模均包括与左前门外板相对应的左凸模和左凹模、与右前门外板相对应的右凸模和右凹模，所述左凸模和右凸模的外侧设置有一圈压边圈，所述凸模和压边圈的形状与凹模的形状相对应，其特征在于，凸模、凹模和压边圈的成型面上电镀一层硬质铬层。

[0006] 上述一种汽车左右前门外板的冲压模具，其特征在于，所述左凹模和右凹模的外侧设置有与左凸模和右凸模的压边圈相对应的工艺补充面。

[0007] 上述一种汽车左右前门外板的冲压模具，其特征在于，所述凹模的面积与凸模的压边圈的面积相同。

[0008] 本实用新型具有的有益效果：增强了模具表面的硬度、增强模具与板材的滑动性，减少在冲压过程中模具的发热所造成的拉毛、开裂等现象发生。同时使得上模和下模及压边圈在冲压时能更好的保持模具的精确性，从而使得冲压成型效果好，提高了生产效率、延长了模具的使用寿命。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的凸模示意图；

[0010] 图 2 为本实用新型的凹模示意图。

具体实施方式

[0011] 为使对本实用新型的结构特征及所达成的功效有更进一步的了解与认识，用以较佳的实施例及附图配合详细的说明，说明如下：

[0012] 参看图 1 和图 2，一种汽车左右翼子板外板的冲压模具，包括凸模 110 和凹模 210，凸模 100 和凹模 200 均包括与汽车左前门外板相对应的左凸模 111 和左凹模 211、与汽车右

前门外板相对应的右凸模 112 和右凹模 212，左凸模 111 和右凸模 112 的外侧设置有一圈压边圈 120，凸模 110 和压边圈 120 的形状与凹模 210 的形状相对应，凸模 110、凹模 210 和压边圈 120 的成型面上电镀一层硬质铬层。

[0013] 左凹模 211 和右凹模 212 的外侧设置有与左凸模 111 和右凸模 112 的压边圈 120 相对应的工艺补充面 220。并且凹模 210 的面积与凸模 110 的压边圈 120 的面积相同。

[0014] 本实用新型具有的有益效果：增强了模具表面的硬度、增强模具与板材的滑动性，减少在冲压过程中模具的发热所造成的拉毛、开裂等现象发生。同时使得上模和下模及压边圈在冲压时能更好的保持模具的精确性，从而使得冲压成型效果好，提高了生产效率、延长了模具的使用寿命。

[0015] 综上所述，仅为本实用新型的较佳实施例而已，并非用来限定本实用新型实施的范围，凡依本实用新型权利要求范围所述的形状、构造、特征及精神所为的均等变化与修饰，均应包括于本实用新型的权利要求范围内。

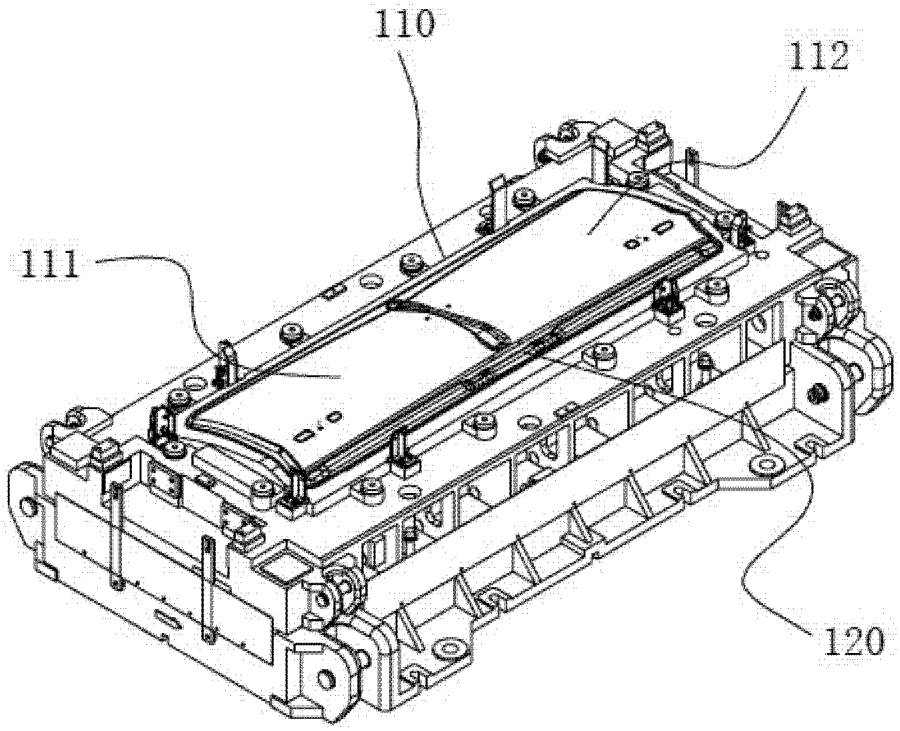


图 1

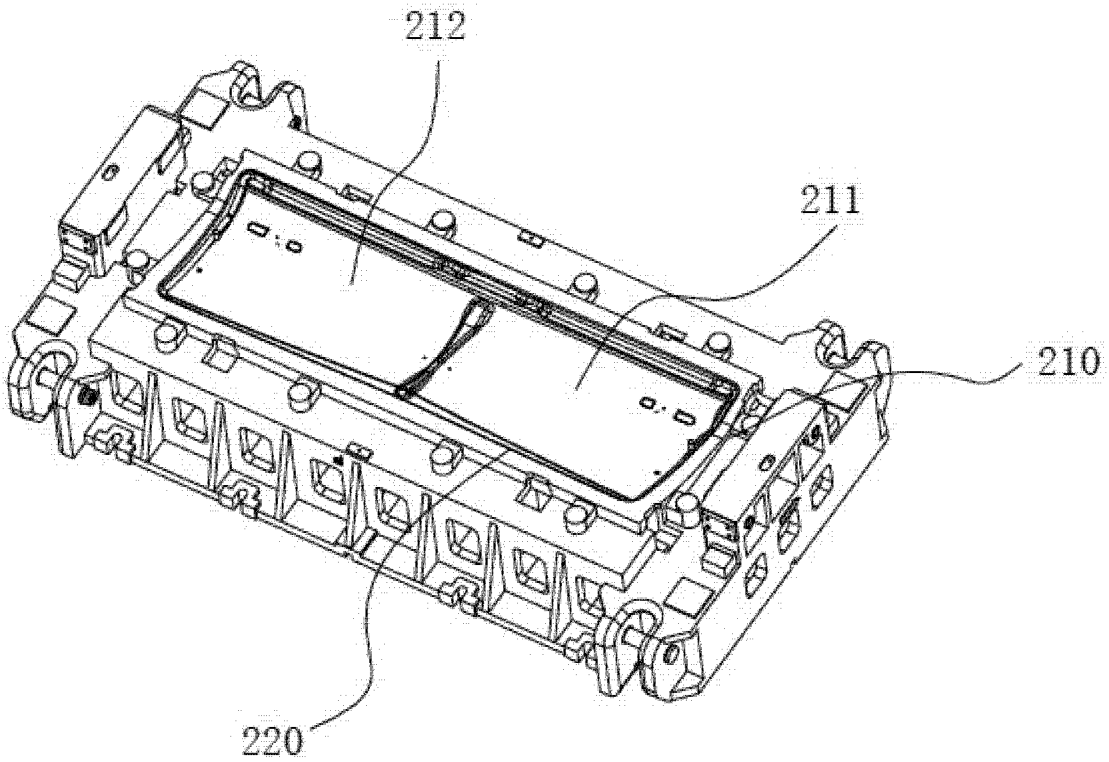


图 2