



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201760487 U

(45) 授权公告日 2011. 03. 16

(21) 申请号 201020295917. 6

(22) 申请日 2010. 08. 18

(73) 专利权人 宁波市北仑区大矸鑫海模具制造
厂

地址 315806 浙江省宁波市北仑区大矸天宁
路 45 号

(72) 发明人 顾海国

(74) 专利代理机构 杭州杭诚专利事务有限公
司 33109

代理人 尉伟敏

(51) Int. Cl.

B21D 28/14 (2006. 01)

B21D 28/34 (2006. 01)

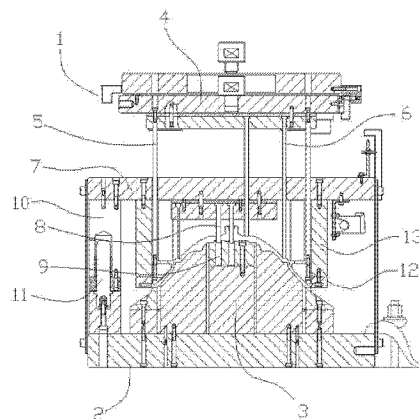
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种汽车方向盘修剪模

(57) 摘要

本实用新型涉及一种汽车方向盘修剪模。解决了一般修剪模需要根据工件不同形状而设计与之形状对应的定位装置,造成了浪费,通用性差的问题,包括上模和下模,在下模上设置有模具垫板,所述上模包括上模板和滑座,所述滑座设置在上模板上方,在滑座上设置有若干滑杆和顶杆,滑杆和顶杆分别穿过上模板,在上模板设置有刀块,所述上模板上还设置有导套,在所述下模相应位置处设置有导柱,所述导柱插入在导套中。本实用新型的优点是在滑座上设置有顶杆,用于顶住工件,使得工件在修剪过程中不会移动,使修剪模修剪飞边或多余部更加准确,产品的成品率更高。顶杆可以根据工件形状进行上下调节,能对不同形状工件进行压紧,通用性更强。



1. 一种汽车方向盘修剪模,包括上模和下模,在下模上设置有模具垫板,其特征在于:所述上模(1)包括上模板(7)和滑座(4),所述滑座设置在上模板上方,在滑座上设置有若干滑杆(5)和顶杆(6),滑杆和顶杆分别穿过上模板,在上模板设置有刀块(12),所述上模板上还设置有导套(10),在所述下模(2)相应位置处设置有导柱(11),所述导柱插入在导套中。

2. 根据权利要求1或2所述的一种汽车方向盘修剪模,其特征是所述上模板(7)面向下模一面上设置有若干冲头(8),在所述垫板(3)上设置有与冲头相对应的通孔(9)。

3. 根据权利要求2所述的一种汽车方向盘修剪模,其特征是所述刀块(12)和上模板(7)之间设有连接块(13)。

一种汽车方向盘修剪模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,尤其涉及一种修剪准确,保证工件成品率的汽车方向盘修剪模。

背景技术

[0002] 工件由模具压铸成型后,一般都具有飞边以及压铸后留下的多余部分,这时就需要用修剪模对工件进行切边,一般的修剪模包括上模和下模,在下模上设有一定位板,工件放置在定位板上,上模在冲压机的带动下对工件进行切边,定位板上一般设有与工件形状相同的限位槽,或由几块限位块拼合后形成于工件形状相同的槽体,用以限制工件移动,但该定位方式每针对一个工件需要设计一个定位槽,在对多种工件进行修剪时容易造成浪费,其通用性也比较差。中国实用新型专利 200620111161.9 公开了一种叉类锻件的切边模,包括上模板和下模板,下模板上设有锻件定位板,该锻件定位板前端设置有限位面,该限位面与锻件前后端形状相同,用以限制锻件前后移动,在锻件限位板两侧设置有座圈,座圈上设有左右定位面,该左右定位面与锻件左右形状相一致,用以限制锻件左右移动。该专利中就存在上述存在的缺点,每针对一个工件需要设计一个定位槽,在对多种工件进行修剪时容易造成浪费,其通用性也比较差。

发明内容

[0003] 本实用新型主要解决了一般修剪模需要根据工件不同形状而设计与之形状对应的定位装置,造成了浪费,通用性差的问题,提供了一种修剪准确,保证工件成品率的汽车方向盘修剪模。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种汽车方向盘修剪模,包括上模和下模,在下模上设置有模具垫板,其特征在于:所述上模包括上模板和滑座,所述滑座设置在上模板上方,在滑座上设置有若干滑杆和顶杆,滑杆和顶杆分别穿过上模板,在上模板设置有刀块,所述上模板上还设置有导套,在所述下模相应位置处设置有导柱,所述导柱插入在导套中。垫板用于放置工件,垫板的形状与工件形状相配合,顶杆用于顶住工件,使得工件在修剪过程中不会移动,使修剪模修剪飞边或多余部更加准确,产品的成品率更高。顶杆可以根据工件形状进行上下调节,能对不同形状工件进行压紧,通用性更强。

[0005] 作为上述方案的一种优选方案,所述上模板面向下模一面上设置有若干冲头,在所述垫板上设置有与冲头相对应的通孔。冲头用于冲孔,修剪模将冲孔和修剪功能合成一体,简化了工序,方便了操作,提高了工作效率。

[0006] 作为上述方案的一种优选方案,所述刀块和上模板之间设有连接块。使刀块连接更加稳固。

[0007] 本实用新型的优点是在滑座上设置有顶杆,用于顶住工件,使得工件在修剪过程中不会移动,使修剪模修剪飞边或多余部更加准确,产品的成品率更高。顶杆可以根据工件形状进行上下调节,能对不同形状工件进行压紧,通用性更强。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的一种结构剖视图。

[0009] 具体实施方式：

[0010] 下面通过实施例，并结合附图，对本实用新型的技术方案作进一步的说明。

[0011] 实施例：

[0012] 本实施例一种汽车方向盘修剪模，如图 1 所示，包括上模 1 和下模 2，在下模上安装有垫板 3，该垫板通过螺栓固定在下模上，垫板上表面形状与方向盘的形状相配合。上模包括上模板 7 和滑座 4，其中上模板与冲压机相连，滑座设置在上模板上部，在滑座上连接有滑杆 5，滑杆穿过上模板。在滑座上还连接有顶杆 6，该顶杆穿过上模板。在上模板上设置有连接块 13，在连接块上固定有切割刀块 12。在上模板上还设置有导套 10，在下模上设置有与导套相对应的导柱 11，导柱插入到导套内。在上模板面向下模一面上还设置有冲头 8，该冲头穿在一冲头座上，冲头座通过螺栓固定在上模板上，在下模具上设置有与冲头相对应的通孔 9。修剪模工作时，冲压机带动上模板向下行，下模板带动滑座一起向下行，上模下行直到滑座上的顶杆顶在方向盘上，这时滑座停止下行，而上模板则沿着滑杆继续下行，上模板上的刀块对方向盘上的飞边或多余部进行切割。

[0013] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本发明精神作举例说明。本发明所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代，但并不会偏离本发明的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

[0014] 尽管本文较多地使用了上模板、滑座、滑杆、顶杆、下模等术语，但并不排除使用其它术语的可能性。使用这些术语仅仅是为了方便地描述和解释本发明的本质；把它们解释成任何一种附加的限制都是与本发明精神相违背的。

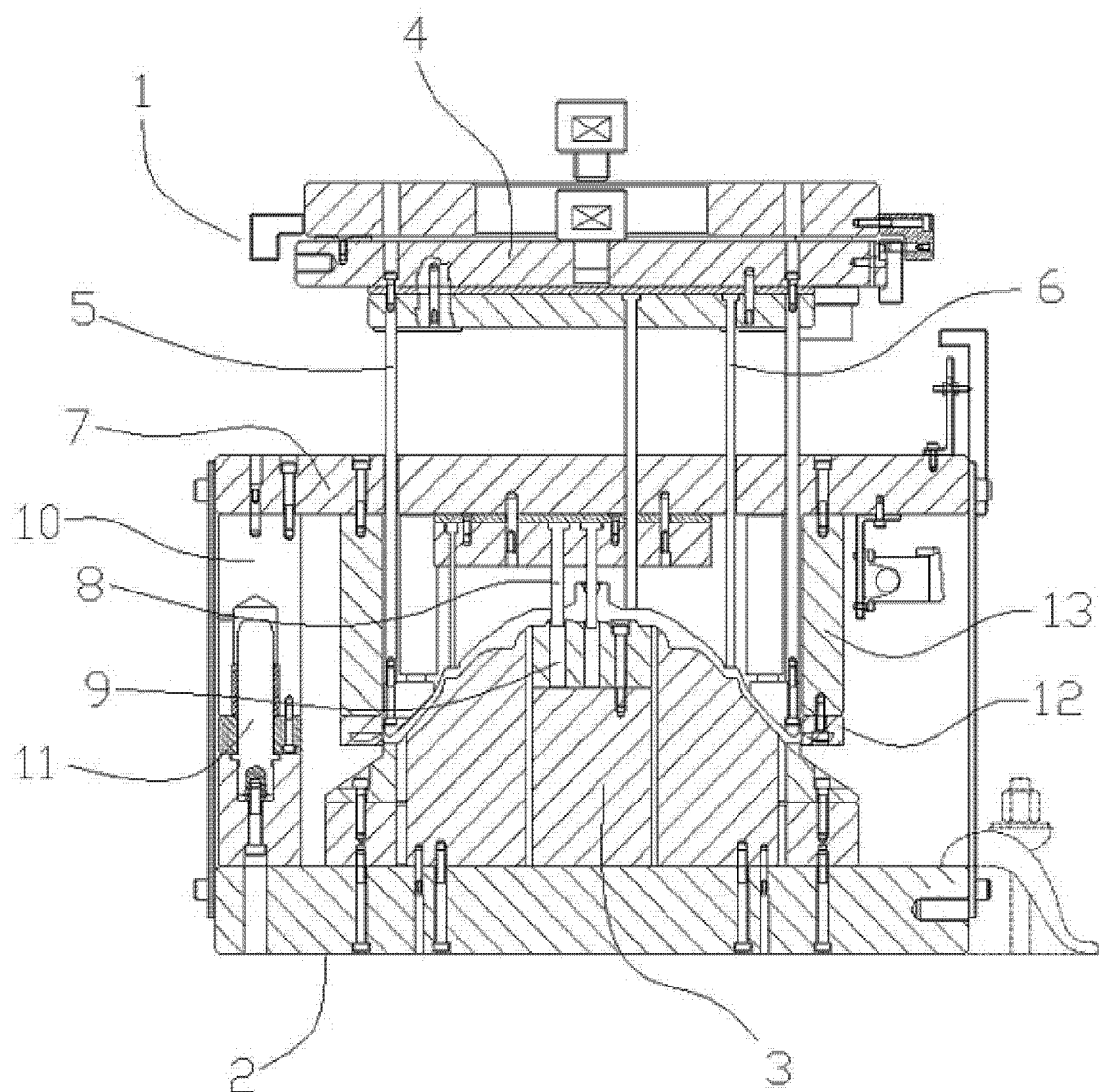


图 1