



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203526356 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320718498. 6

(22) 申请日 2013. 11. 14

(73) 专利权人 芜湖市鸿坤汽车零部件有限公司

地址 241000 安徽省芜湖市三山区三山街办
事处三山村

(72) 发明人 黄浩

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

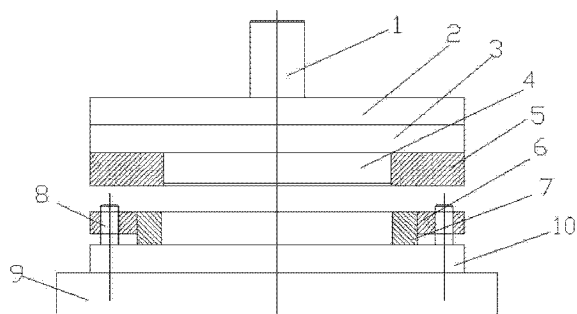
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种后端盖拉伸凸台模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种后端盖拉伸凸台模，包括有模柄、模柄固定板、凹模、凸模、导柱和底板，所述模柄固定安装在模柄固定板上方中心位置，定位板安装在模柄固定板的下方与模柄固定板相连，凹模与定位板固定连接，凹模内成型块安装在凹模内部，所述导柱固定安装在导柱固定板上，导柱固定板安装在底板上，凸模压料板上开有固定孔，与导柱配合安装，所述凸模安装在凸模压料板内部。本实用新型结构简单，使用方便，能够精准的对后端盖进行拉伸工作，增加了产品的使用寿命，提高了工作效率。



1. 一种后端盖拉伸凸台模,包括有模柄、模柄固定板、凹模、凸模、导柱和底板,其特征在于:所述模柄固定安装在模柄固定板上方中心位置,定位板安装在模柄固定板的下方与模柄固定板相连,凹模与定位板固定连接,凹模内成型块安装在凹模内部,所述导柱固定安装在导柱固定板上,导柱固定板安装在底板上,凸模压料板上开有固定孔,与导柱配合安装,所述凸模安装在凸模压料板内部。

2. 根据权利要求1所述的一种后端盖拉伸凸台模,其特征在于:所述凸模和凹模配合,凸模压料板安装在导柱固定板上方。

一种后端盖拉伸凸台模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具领域，具体为一种后端盖拉伸凸台模。

背景技术

[0002] 以往，在对后端盖进行拉伸的时候多采用冲压，或者是人工铸造，这样可能造成尺寸出现差异，不够精准，造成使用寿命短，浪费人力财力。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种后端盖拉伸凸台模，以解决现有技术拉伸后端盖误差大的问题。

[0004] 为了解决上述问题，本实用新型所采用的技术方案是：

[0005] 一种后端盖拉伸凸台模，包括有模柄、模柄固定板、凹模、凸模、导柱和底板，其特征在于：所述模柄固定安装在模柄固定板上方中心位置，定位板安装在模柄固定板的下方与模柄固定板相连，凹模与定位板固定连接，凹模内成型块安装在凹模内部，所述导柱固定安装在导柱固定板上，导柱固定板安装在底板上，凸模压料板上开有固定孔，与导柱配合安装，所述凸模安装在凸模压料板内部。

[0006] 所述的一种后端盖拉伸凸台模，其特征在于：所述凸模和凹模配合，凸模压料板安装在导柱固定板上方。

[0007] 本实用新型结构简单，使用方便，能够精准的对后端盖进行拉伸工作，增加了产品的使用寿命，提高了工作效率。

[0008] 附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0010] 如图 1 所示，一种后端盖拉伸凸台模，包括有模柄 1、模柄固定板 2、凹模 5、凸模 7、导柱 8 和底板 9，所述模柄 1 固定安装在模柄固定板 2 上方中心位置，定位板 3 安装在模柄固定板 2 的下方与模柄固定板 2 相连，凹模 5 与定位板 3 固定连接，凹模内成型块 4 安装在凹模 5 内部，所述导柱 8 固定安装在导柱固定板 10 上，导柱固定板 10 安装在底板 9 上，凸模压料板 6 上开有固定孔，与导柱 8 配合安装，所述凸模 7 安装在凸模压料板 6 内部。

[0011] 凸模 7 和凹模 5 配合，凸模压料板 6 安装在导柱固定板 10 上方。

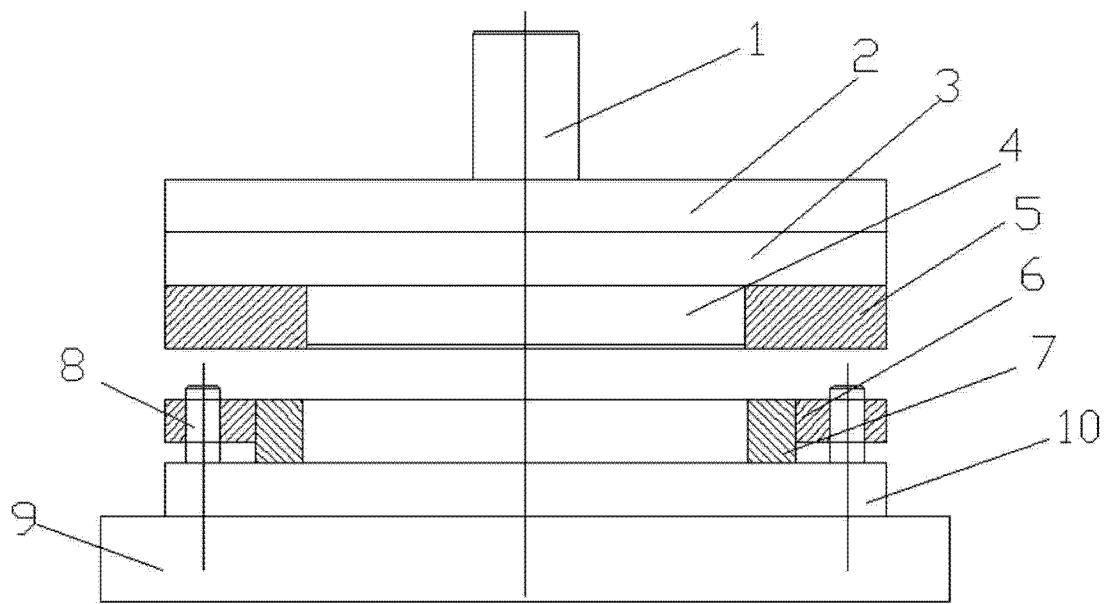


图 1