



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210754699 U

(45)授权公告日 2020.06.16

(21)申请号 201921761870.5

(22)申请日 2019.10.19

(73)专利权人 浙江黄岩冲模有限公司

地址 318020 浙江省台州市黄岩区新堂路
26号

(72)发明人 胡春晖 李卫康

(74)专利代理机构 蓝天知识产权代理(浙江)有
限公司 33229

代理人 张洪涛

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

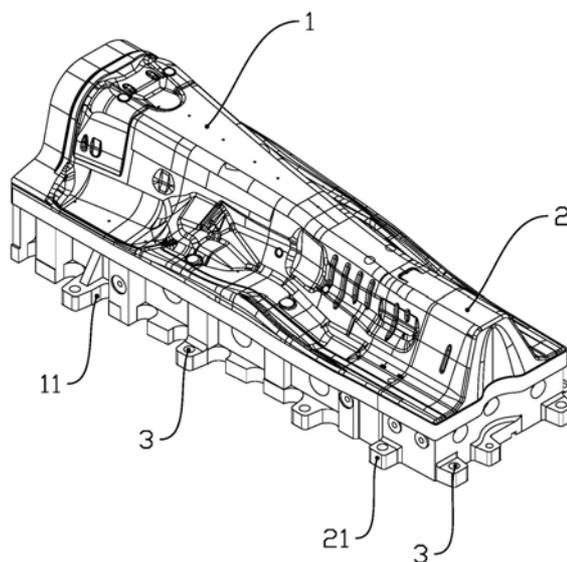
权利要求书1页 说明书2页 附图5页

(54)实用新型名称

一种可拆卸的凸模仁结构

(57)摘要

本实用新型提供了一种可拆卸的凸模仁结构,属于汽车制造技术领域。它解决了现有凸模仁不能满足厂商对不同车型中央通道生产的要求等技术问题。本可拆卸的凸模仁结构包括可拆卸的前凸模仁和尾凸模仁,所述前凸模仁的连接处设有多个凹槽,所述尾凸模仁的连接处设有多个与凹槽对应的凸台,所述凸台与凹槽卡接定位配合。本实用新型可满足不同车型对于中央通道模具的生产要求,当需要长款中央通道模具时,安装长件尾部凸模仁;当需要短款中央通道模具时,替换上短件尾部凸模仁,长短件可替换式结构设计可实现部分材料的重复利用,节省资源,解决整体更换模具成本高、工程量大、效率低的问题,提高客户在生产时的弹性调整空间以及效率。



1. 一种可拆卸的凸模仁结构,其特征在于:包括可拆卸的前凸模仁和尾凸模仁,所述前凸模仁的左边沿、右边沿和前边沿均向外延伸形成多个第一安装部,每个第一安装部上均设有用于与下模座连接的安装孔,所述尾凸模仁的左边沿、后边沿和右边沿上均向外延伸形成多个第二安装部,每个第二安装部上均设有用于与下模座连接的安装孔,所述前凸模仁的连接处设有多个凹槽,所述尾凸模仁的连接处设有多个与凹槽对应的凸台,所述凸台与凹槽卡接定位配合。

2. 根据权利要求1所述的一种可拆卸的凸模仁结构,其特征在于:所述前凸模仁的连接面上左右对称设置有定位柱,所述尾凸模仁的连接面上设有与定位柱配合的定位孔。

3. 根据权利要求1或2所述的一种可拆卸的凸模仁结构,其特征在于:所述尾凸模仁包括长件尾部凸模仁和短件尾部凸模仁,所述下模座上设置的连接孔能够分别与长件尾部凸模仁的安装孔和短件尾部凸模仁的安装孔配合。

一种可拆卸的凸模仁结构

技术领域

[0001] 本实用新型属于汽车制造技术领域,特指一种可拆卸的凸模仁结构。

背景技术

[0002] 不同的车型对于中央通道的尺寸长短要求不一样,目前,现有市场上的中央通道模具大多数是一体式的凸模仁,如果要成型长短不一的中央通道,则需要两副模具,不能满足厂商对不同车型中央通道生产的要求。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种能够满足不同车型对凸模仁的生产要求的凸模仁结构。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的:

[0005] 一种可拆卸的凸模仁结构,其特征在于:包括可拆卸的前凸模仁和尾凸模仁,所述前凸模仁的左边沿、右边沿和前边沿均向外延伸形成多个第一安装部,每个第一安装部上均设有用于与下模座连接的安装孔,所述尾凸模仁的左边沿、后边沿和右边沿上均向外延伸形成多个第二安装部,每个第二安装部上均设有用于与下模座连接的安装孔,所述前凸模仁的连接处设有多个凹槽,所述尾凸模仁的连接处设有多个与凹槽对应的凸台,所述凸台与凹槽卡接定位配合。

[0006] 在上述的一种可拆卸的凸模仁结构中,所述前凸模仁的连接面上左右对称设置有定位柱,所述尾凸模仁的连接面上设有与定位柱配合的定位孔。

[0007] 在上述的一种可拆卸的凸模仁结构中,所述尾凸模仁包括长件尾部凸模仁和短件尾部凸模仁,所述下模座上设置的连接孔能够分别与长件尾部凸模仁的安装孔和短件尾部凸模仁的安装孔配合。

[0008] 本实用新型将原有的一体式的凸模仁设计为可拆卸的前凸模仁和尾凸模仁两部分,前凸模仁固定不变,尾凸模仁设计分为长件尾部凸模仁和短件尾部凸模仁,前凸模仁和尾凸模仁通过螺纹连接,同时前凸模仁的连接处设计多个凹槽,尾凸模仁连接处设计多个对应的凸台,凸台与前凸模仁的凹槽卡接定位配合,使前凸模仁与尾凸模仁间的连接更加稳固,不易偏移;进一步的,在前凸模仁与尾凸模仁的连接面分别对称设置两个定位孔、定位柱,通过定位孔、定位柱的定位连接,使长短件互换拆卸后重新安装时,定位准确安装,避免安装误差,提高零件加工精度。

[0009] 本实用新型相比现有技术突出且有益的技术效果是:

[0010] 本实用新型可满足不同车型对于中央通道模具的生产要求,当需要长款中央通道模具时,安装长件尾部凸模仁;当需要短款中央通道模具时,拆卸长件尾部凸模仁,替换上短件尾部凸模仁,即可冲压短款汽车中央通道,长短件可替换式结构设计可实现部分材料的重复利用,节省资源,能够解决整体更换模具成本较高、工程量大、效率低的技术问题,提高客户在生产时的弹性调整空间以及效率。

附图说明

- [0011] 图1是本实用新型的安装结构示意图。
- [0012] 图2是本实用新型的长件尾部凸模仁与前凸模仁的连接结构示意图。
- [0013] 图3是本实用新型的短件尾部凸模仁与前凸模仁的连接结构示意图。
- [0014] 图4是本实用新型的整体结构示意图。
- [0015] 图5是本实用新型的尾部凸模仁的结构示意图。
- [0016] 图6是本实用新型的定位柱与定位孔处的剖视图。
- [0017] 图中,1、前凸模仁;11、第一安装部;12、凹槽;13、定位柱;2、尾凸模仁;21、第二安装部;22、凸台;23、定位孔;24、长件尾部凸模仁;25、短件尾部凸模仁;3、安装孔;4、下模座;41、连接孔。

具体实施方式

- [0018] 下面结合附图以具体实施例对本实用新型作进一步描述,参见图1—6:
- [0019] 本可拆卸的凸模仁结构包括可拆卸的前凸模仁1和尾凸模仁2,前凸模仁1的左边沿、右边沿和前边沿均向外延伸形成多个第一安装部11,每个第一安装部11上均设有用于与下模座4连接的安装孔3,尾凸模仁2的左边沿、后边沿和右边沿上均向外延伸形成多个第二安装部21,每个第二安装部21上均设有用于与下模座4连接的安装孔3,前凸模仁1的连接处设有多个凹槽12,尾凸模仁2的连接处设有多个与凹槽12对应的凸台22,凸台22与凹槽12卡接定位配合。
- [0020] 如图5和图6所示,前凸模仁1的连接面上左右对称设置有定位柱13,尾凸模仁2的连接面上设有与定位柱13配合的定位孔23。
- [0021] 如图2和图3所示,尾凸模仁2包括长件尾部凸模仁24和短件尾部凸模仁25,下模座4上设置的连接孔41能够分别与长件尾部凸模仁24的安装孔3和短件尾部凸模仁25的安装孔3配合。
- [0022] 本实用新型将原有的一体式的凸模仁设计为可拆卸的前凸模仁1和尾凸模仁2两部分,前凸模仁1固定不变,尾凸模仁2设计分为长件尾部凸模仁24和短件尾部凸模仁25,前凸模仁1和尾凸模仁2通过螺纹连接,同时前凸模仁1的连接处设计多个凹槽12,尾凸模仁2连接处设计多个对应的凸台22,凸台22与前凸模仁1的凹槽12卡接定位配合,使前凸模仁1与尾凸模仁2间的连接更加稳固,不易偏移;进一步的,在前凸模仁1与尾凸模仁2的连接面分别对称设置两个定位孔23、定位柱13,通过定位孔23、定位柱13的定位连接,使长短件互换拆卸后重新安装时,定位准确安装,避免安装误差,提高零件加工精度;本实用新型可满足不同车型对于中央通道模具的生产要求,当需要长款中央通道模具时,安装长件尾部凸模仁24;当需要短款中央通道模具时,拆卸长件尾部凸模仁24,替换上短件尾部凸模仁25,即可冲压短款汽车中央通道,长短件可替换式结构设计可实现部分材料的重复利用,节省资源,能够解决整体更换模具成本较高、工程量大、效率低的技术问题,提高客户在生产时的弹性调整空间以及效率。
- [0023] 上述实施例仅为本实用新型的较佳实施例,并非依此限制本实用新型的保护范围,故:凡依本实用新型的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本实用新型的保护范围之内。

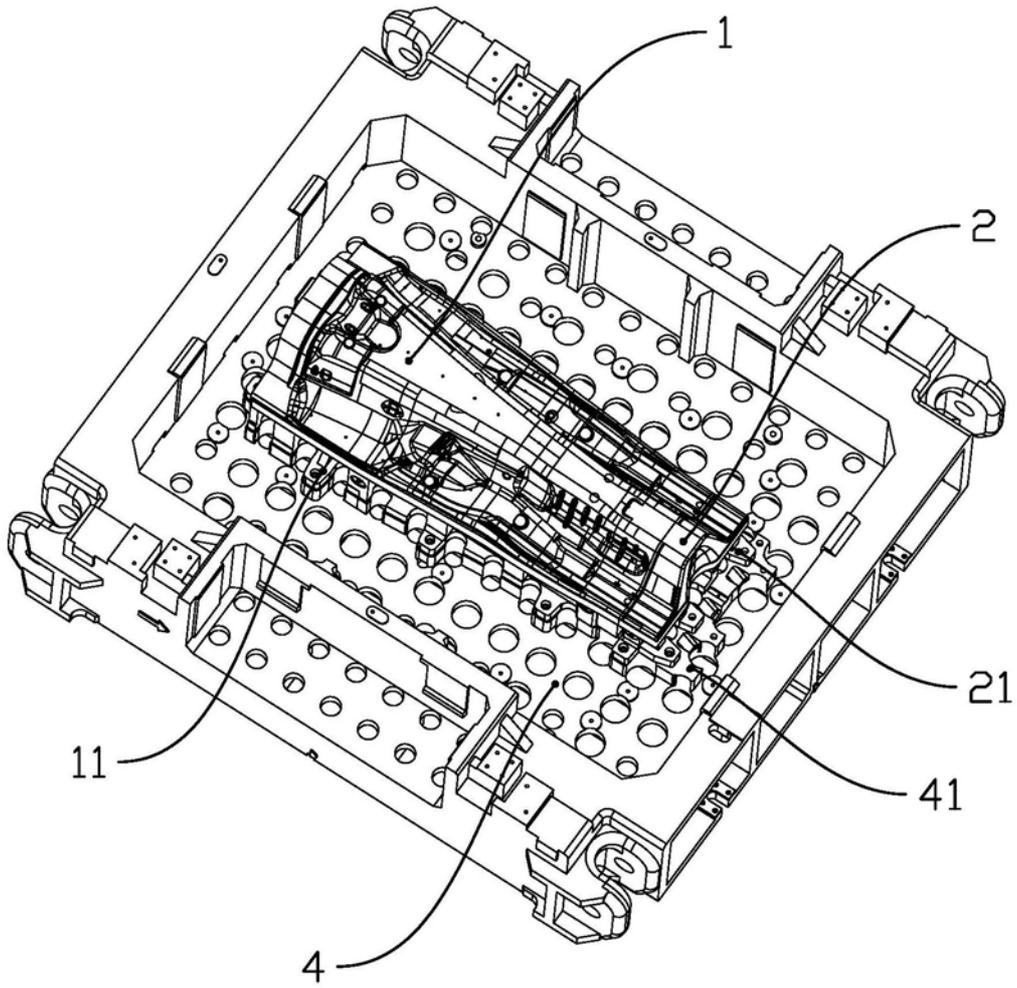


图1

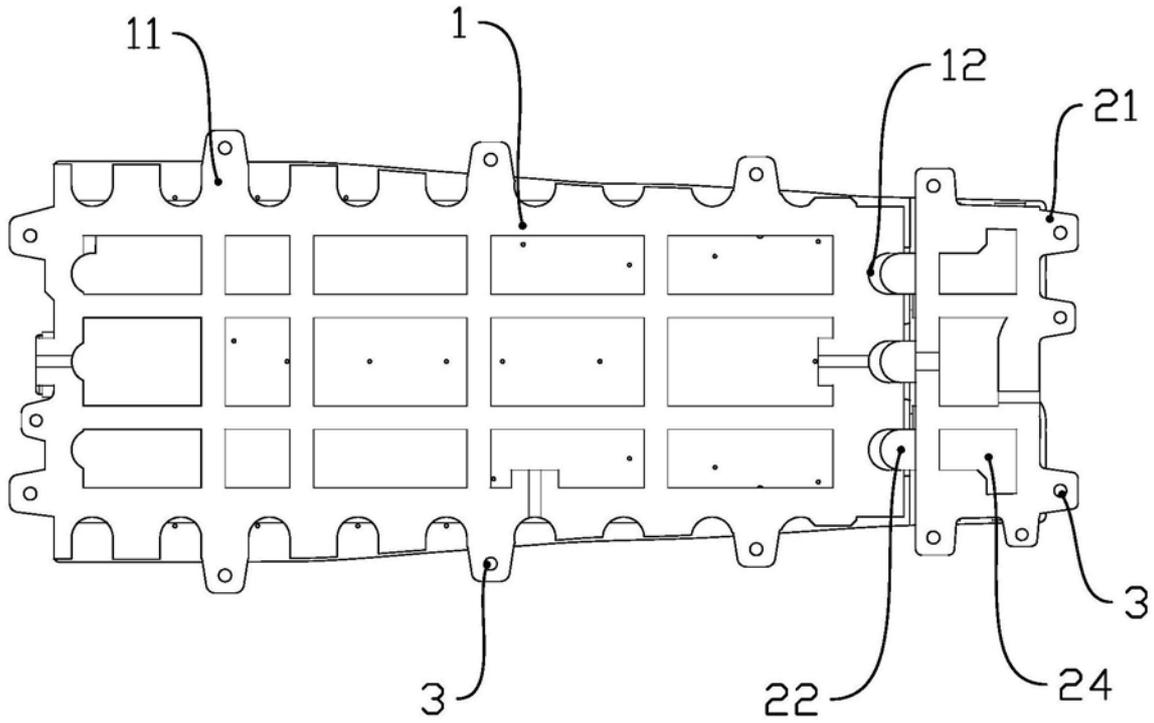


图2

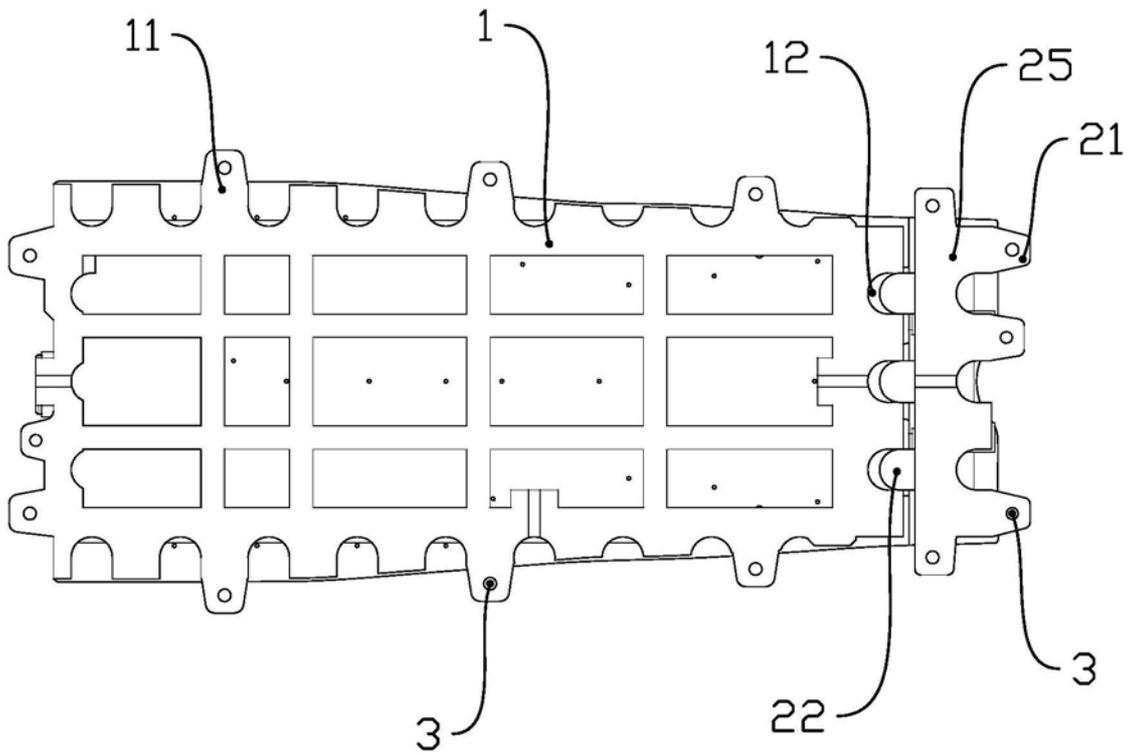


图3

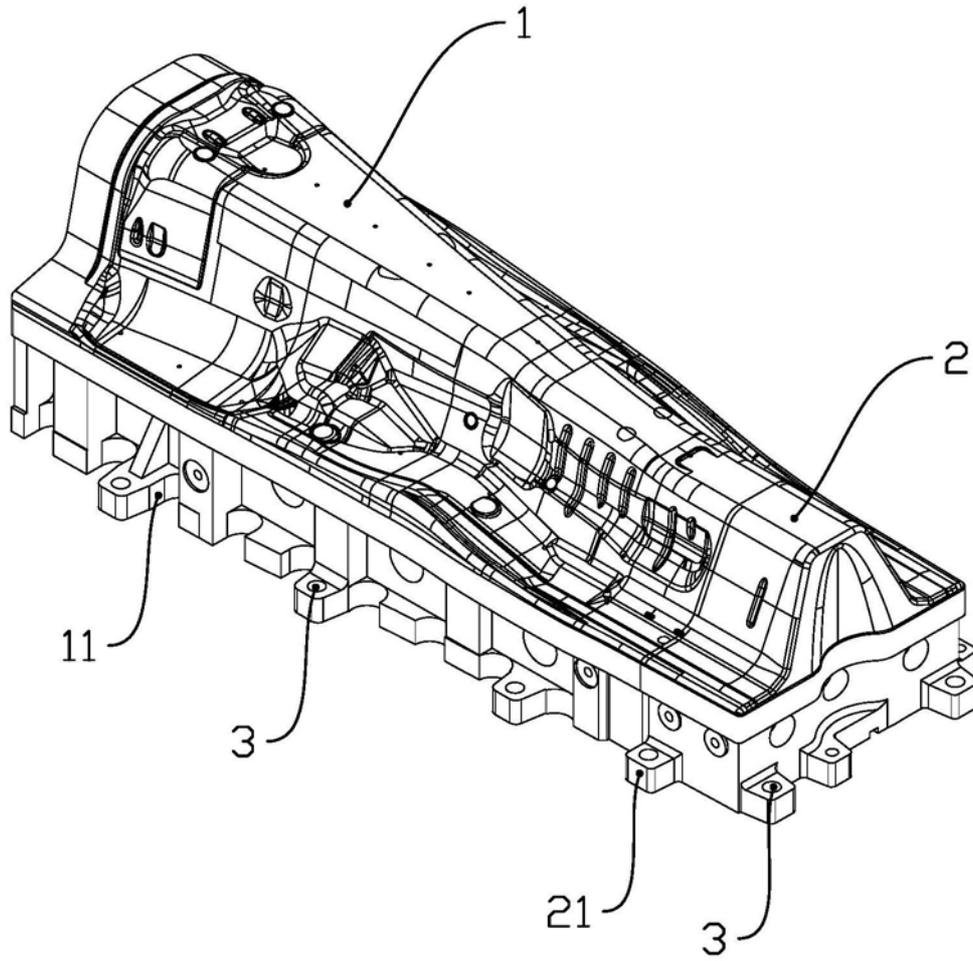


图4

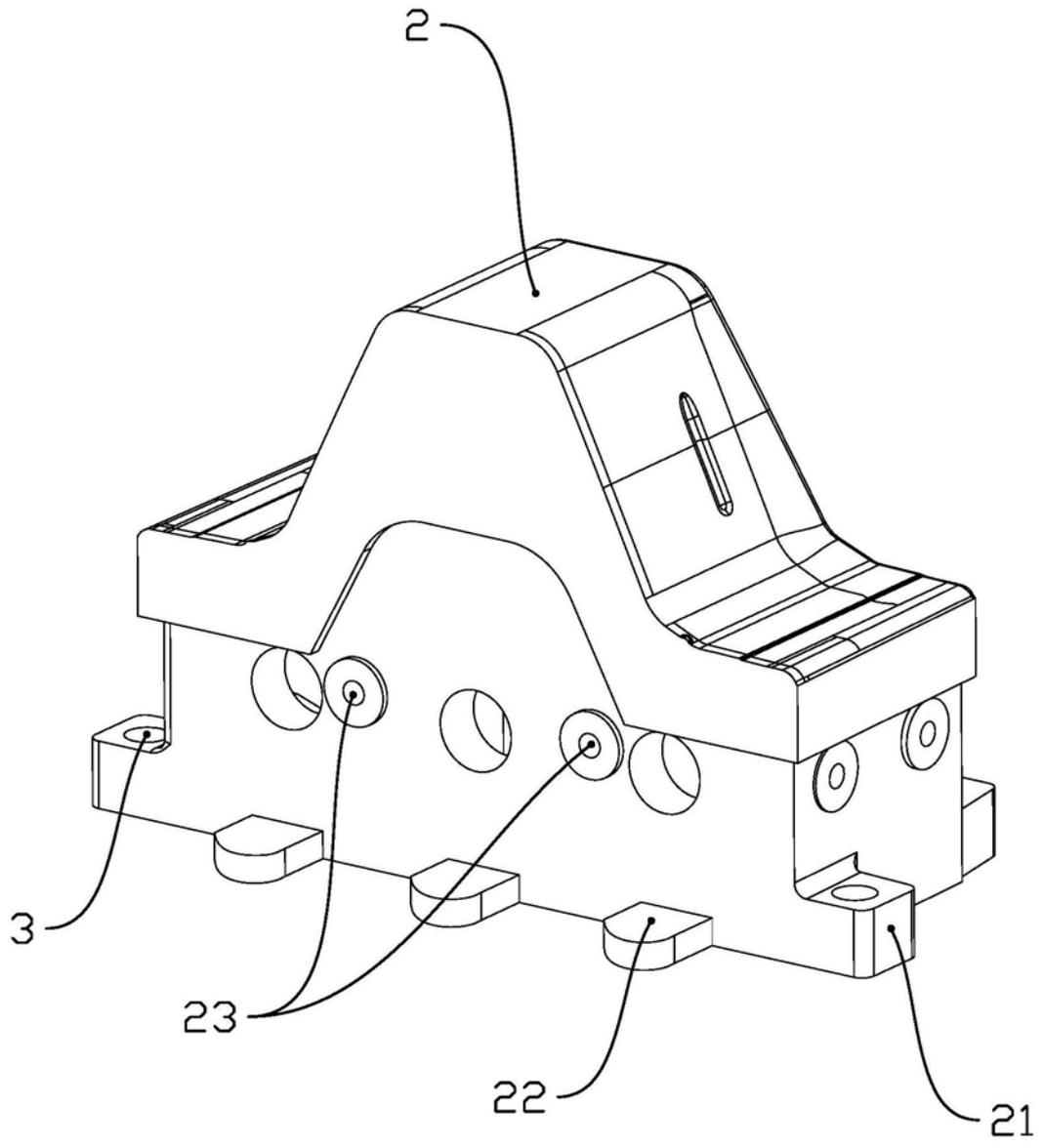


图5

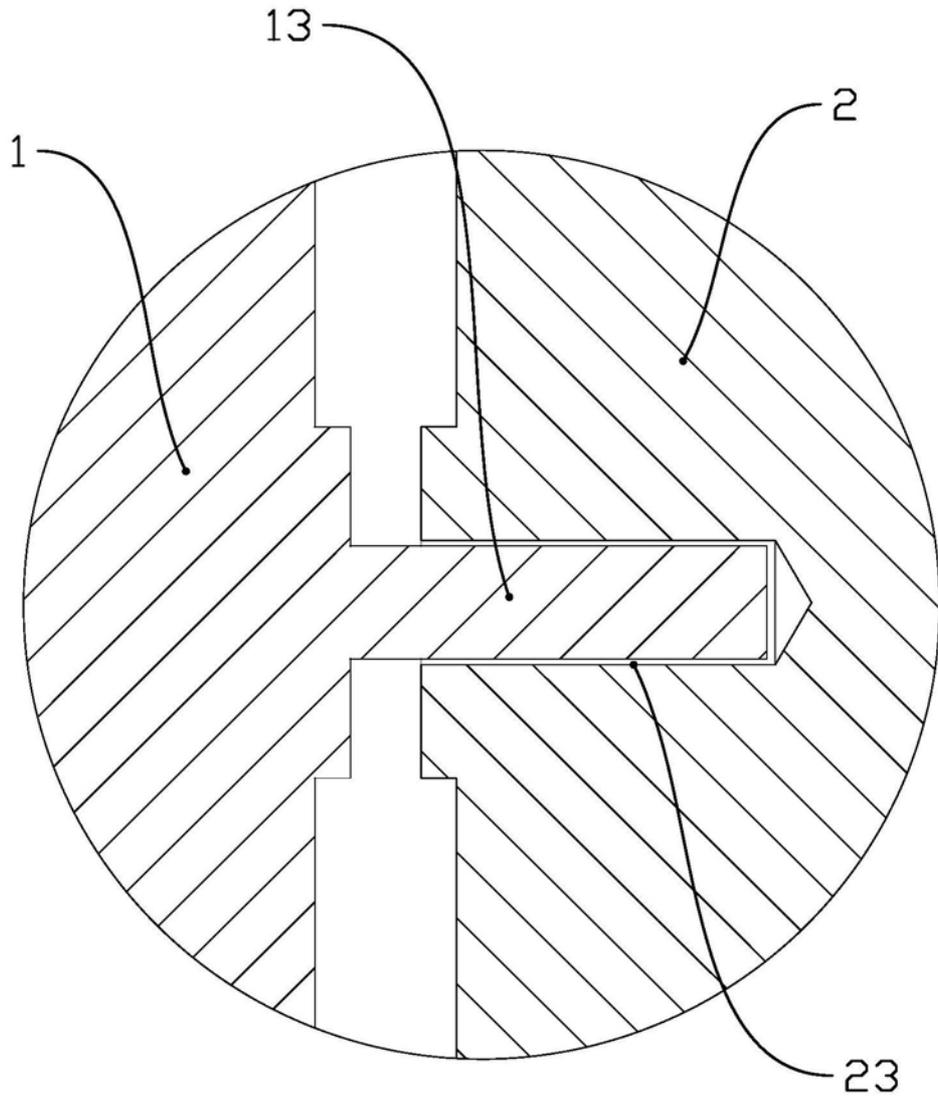


图6