



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202318462 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 11

(21) 申请号 201120436057. 8

(22) 申请日 2011. 11. 07

(73) 专利权人 柳州裕信方盛汽车饰件有限公司
地址 545006 广西壮族自治区柳州市阳和工业新区阳惠路 C-18 号

(72) 发明人 李广业 陈俊 龚世海

(74) 专利代理机构 柳州市荣久专利商标事务所
(普通合伙) 45113

代理人 周小芹

(51) Int. Cl.

B26F 3/00 (2006. 01)

B26D 7/00 (2006. 01)

B26D 7/01 (2006. 01)

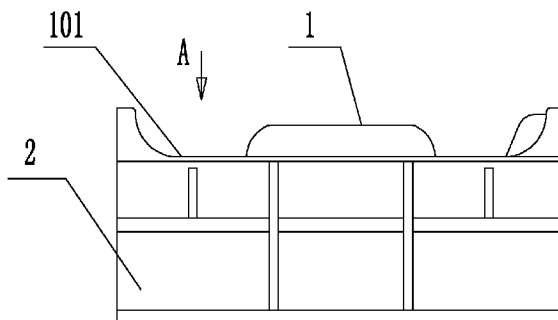
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

超高压数控水切割机胎模

(57) 摘要

一种超高压数控水切割机胎模, 涉及一种水刀加工技术领域, 该胎模包括一体成型的树脂面层和钢架底座, 所述的树脂面层上设有与工件形状相吻合的型腔, 所述的钢架底座安装在超高压数控水切割机的工作平台上。所述的树脂面层上还沿着水刀切割路线设置有水路避让槽, 钢架底座两侧还安装有吊耳。本实用新型可将工件准确定位在超高压数控水切割机的工作平台上, 方便水刀的切割, 提高了水刀切割的加工精度和加工合格率, 还可在水刀切割的同时, 使超高压水可通过水路避让槽流走, 保证了产品质量, 从而使加工出来的产品符合消费者高品质的要求。



1. 一种超高压数控水切割机胎模,其特征在于:该胎模包括一体成型的树脂面层(1)和钢架底座(2),所述的树脂面层(1)上设有与工件形状相吻合的型腔(101),所述的钢架底座(2)安装在超高压数控水切割机的工作平台上。

2. 根据权利要求1所述的超高压数控水切割机胎模,其特征在于:所述的树脂面层(1)上还沿着水刀切割路线设置有水路避让槽(102)。

3. 根据权利要求1或2所述的超高压数控水切割机胎模,其特征在于:所述的钢架底座(2)两侧还安装有吊耳(3)。

超高压数控水切割机胎模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种水刀加工技术领域,特别是一种水刀切割机的辅助加工模具。

背景技术

[0002] 随着消费者消费意识的不断增强,消费者对汽车内饰的要求越来越高,对汽车内饰的搭接要求也越来越高,尤其是汽车顶篷。在汽车顶篷的生产中,需要对半成品进行冲裁切割成型,而普通的冲裁切割成型已不能满足消费者的高要求,而且普通冲裁切割成型产品的合格率较低,不能满足汽车工业的蓬勃发展。随着工业的发展,开始采用超高压数控水切割机对汽车顶篷的半成品进行冷切割,但是,要加工出合格漂亮的产品,还必须要有配套的辅助加工模具,才能让水刀“如虎添翼”。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是:提供一种可与超高压数控水切割机配套的辅助加工模具——超高压数控水切割机胎膜,以提高水刀切割的加工精度和合格率。

[0004] 解决上述技术问题的技术方案是:一种超高压数控水切割机胎模,该胎模包括一体成型的树脂面层和钢架底座,所述的树脂面层上设有与工件形状相吻合的型腔,所述的钢架底座安装在超高压数控水切割机的工作平台上。

[0005] 本实用新型的进一步技术方案是:所述的树脂面层上还沿着水刀切割路线设置有水路避让槽。

[0006] 本实用新型的再进一步技术方案是:所述的钢架底座两侧还安装有吊耳。

[0007] 由于采用上述技术方案,本实用新型之超高压数控水切割机胎模具有以下有益效果:

[0008] 1、可提高水刀切割的加工精度和加工合格率,保证产品质量:

[0009] 由于本实用新型包括一体成型的树脂面层和钢架底座,而且树脂面层上设有与工件形状相吻合的型腔,因此,在进行水切割时,将工件放置在树脂面层的型腔内,即可将工件准确定位在超高压数控水切割机的工作平台上,以方便水刀的切割,提高了水刀切割的加工精度和加工合格率,不仅保证了产品质量,使加工出来的产品符合消费者高品质的要求,而且也满足了汽车工业的蓬勃发展。

[0010] 此外,由于本实用新型还在树脂面层上沿着水刀切割路线设置有水路避让槽,在水刀切割的同时,超高压水可通过水路避让槽流走,这样就不会对产品产生二次加工损伤,从而可进一步保证产品的质量。

[0011] 2、提高水刀的加工效率:

[0012] 由于本实用新型可使工件准确地定位在超高压数控水切割机的工作平台上,不仅提高了水刀的加工精度,而且还提高了水刀的加工效率,让水刀加工如虎添翼。

[0013] 3、生产成本低:

[0014] 本实用新型的树脂面层由树脂制成,而钢架底座可由普通的 A3 钢板焊接而成,材料成本低廉,加工难度小,其生产成本较低,却可大大提高水刀的加工精度与加工效率,是现代汽车行业极具竞争力的辅助加工模具。

[0015] 下面,结合附图和实施例对本实用新型之超高压数控水切割机胎模的技术特征作进一步的说明。

附图说明

[0016] 图 1 ~图 3 :本实用新型之超高压数控水切割机胎模的结构示意图 :

[0017] 图 1 :主视图,图 2 :图 1 的左视图,图 3 :图 1 的 A 向局部示意图 ;

[0018] 在上述附图中,各零件的标号如下 :

[0019] 1- 树脂面层, 101- 型腔, 102- 水路避让槽,

[0020] 2- 钢架底座, 3- 吊耳。

具体实施例

[0021] 实施例一 :

[0022] 图 1 至图 3 中公开的是一种超高压数控水切割机胎模,该胎模由一体成型的树脂面层 1 和钢架底座 2 构成,所述的树脂面层 1 上设有与工件形状相吻合的型腔 101,并且树脂面层 1 上还沿着型腔 101 四周的水刀切割路线设置有水路避让槽 102 ;所述的钢架底座 2 由普通的 A3 钢焊接而成,钢架底座 2 两侧还安装有吊耳 3,该钢架底座 2 安装在超高压数控水切割机的工作平台上。

[0023] 作为本实施例一的一种变换,所述的钢架底座 2 两侧也可不安装吊耳 3,而是采用其他便于吊装的结构。

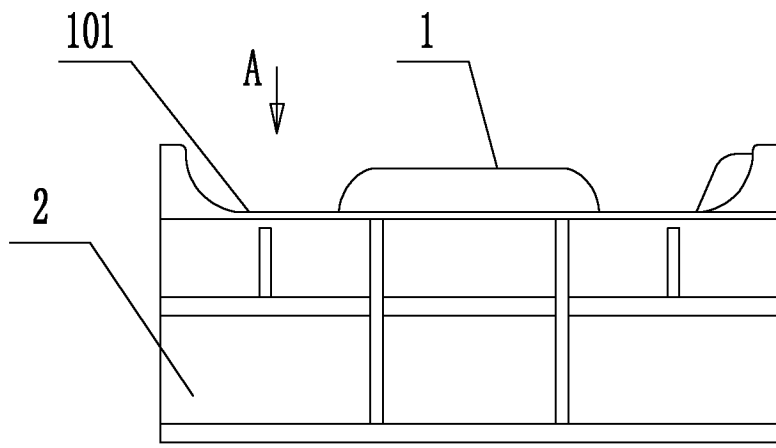


图 1

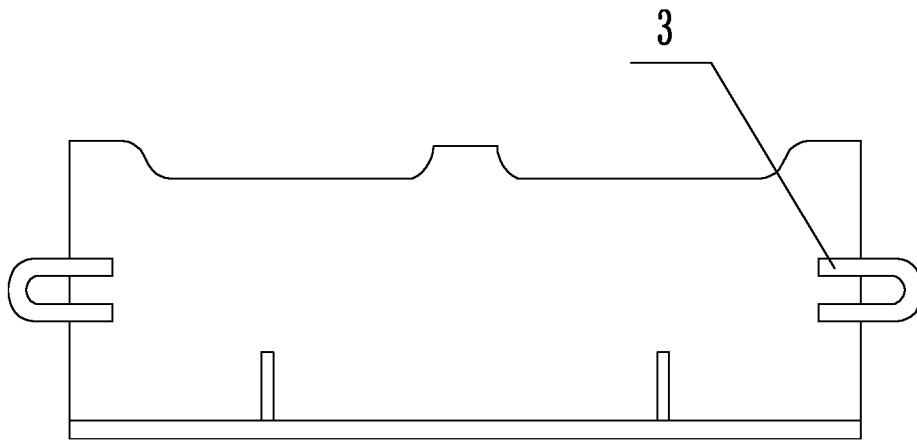


图 2

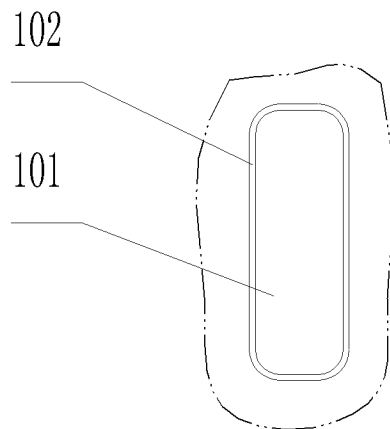


图 3