



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204523999 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 05

(21) 申请号 201520075013. 5

(22) 申请日 2015. 02. 03

(73) 专利权人 南京天河汽车零部件股份有限公司

地址 211200 江苏省南京市溧水区经济开发区团山东路5号

(72) 发明人 张生林 王月 张继生 王荣辉
赵平 张元林 王胜

(74) 专利代理机构 南京天华专利代理有限责任公司 32218

代理人 瞿网兰 夏平

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

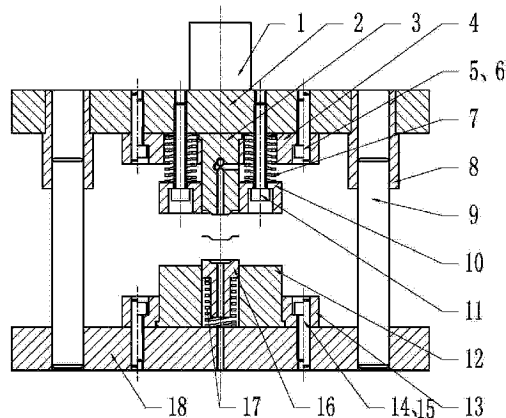
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

吊挂轴承座盖冲压模具

(57) 摘要

一种吊挂轴承座盖冲压模具,它包括上模板(2)和下模板(18),其特征是所述的下模板(18)上安装有凹模固定板(13),凹模(12)通过凹模固定板(13)固定在下模板(18)上,凹模(12)中安装有挺料成型头(16)和挺料弹簧(17),插料弹簧(17)套装在挺料成型头(16)插入凹模(12)上的成型头安装孔中;上模板(2)上与挺料成型头(16)相对位置处安装有凸模成型头(3),凸模成型头(3)通过凸模固定板(4)固定在上模板(2)上,卸料板(10)套装在凸模成型头(3)上并通过一端旋装在上模板(2)上的卸料螺钉(11)实现纵向定位,在卸料螺钉(11)上套装有卸料弹簧(7)。本实用新型结构简单,生产效率高,质量稳定可靠。



1. 一种吊挂轴承座盖冲压模具,它包括上模板(2)和下模板(18),上模板上安装有导套(8),下模板上安装有导柱(9),导柱(9)的上端插入导套(8)中,上模板连接有驱动用的模柄(1),其特征是所述的下模板(18)上安装有凹模固定板(13),凹模(12)通过凹模固定板(13)固定在下模板(18)上,凹模(12)中安装有挺料成型头(16)和挺料弹簧(17),插料弹簧(17)套装在挺料成型头(16)插入凹模(12)上的成型头安装孔中;上模板(2)上与挺料成型头(16)相对位置处安装有凸模成型头(3),凸模成型头(3)通过凸模固定板(4)固定在上模板(2)上,卸料板(10)套装在凸模成型头(3)上并通过一端旋装在上模板(2)上的卸料螺钉(11)实现纵向定位,在卸料螺钉(11)上套装有卸料弹簧(7)。

2. 根据权利要求1所述的吊挂轴承座盖冲压模具,其特征是所述的凸模固定板(4)通过上定位销(6)和上内六角螺钉(5)固定在上模板(2)上。

3. 根据权利要求1所述的吊挂轴承座盖冲压模具,其特征是所述的凹模固定板(13)通过下定位销(15)和下内六角螺钉(14)固定在下模板(18)上。

吊挂轴承座盖冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲压模具,尤其是一种轴承座盖一次性成型模具,具体地说是一种吊挂轴承座盖冲压模具。

背景技术

[0002] 汽车用吊挂轴承座盖的结构示意图如图 1 所示,为了提高生产效率,保证产品质量,应采用一次性冲压成型,因此设计一种满足精度要求的一次性成型模具是提高生产效率、保证产品质量的关键。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对图 1 所示的零件图设计一种能一次性冲压成型的吊挂轴承座盖冲压模具。

[0004] 本实用新型的技术方案是:

[0005] 一种吊挂轴承座盖冲压模具,它包括上模板 2 和下模板 18,上模板上安装有导套 8,下模板上安装有导柱 9,导柱 9 的上端插入导套 8 中,上模板连接有驱动用的模柄 1,其特征是所述的下模板 18 上安装有凹模固定板 13,凹模 12 通过凹模固定板 13 固定在下模板 18 上,凹模 12 中安装有挺料成型头 16 和挺料弹簧 17,插料弹簧 17 套装在挺料成型头 16 插入凹模 12 上的成型头安装孔中;上模板 2 上与挺料成型头 16 相对位置处安装有凸模成型头 3,凸模成型头 3 通过凸模固定板 4 固定在上模板 2 上,卸料板 10 套装在凸模成型头 3 上并通过一端旋装在上模板 2 上的卸料螺钉 11 实现纵向定位,在卸料螺钉 11 上套装有卸料弹簧 7。

[0006] 所述的凸模固定板 4 通过上定位销 6 和上内六角螺钉 5 固定在上模板 2 上。

[0007] 所述的凹模固定板 13 通过下定位销 15 和下内六角螺钉 14 固定在下模板 18 上。

[0008] 本实用新型的有益效果:

[0009] 本实用新型具有:

[0010] 1) 生产率高。

[0011] 2) 精度高,质量稳定。

[0012] 3) 材料利用率高。

[0013] 4) 操作简便,特别适宜于大批量生产和自动化。

附图说明

[0014] 图 1 是本实用新型的零件的结构示意图。

[0015] 图 2 是本实用新型的一次复合成型模具的结构示意图。

[0016] 图 3 是图 2 的俯视结构示意图。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的说明。

[0018] 如图 2-3 所示。

[0019] 一种吊挂轴承座盖冲压模具,它包括上模板 2 和下模板 18,上模板上安装有导套 8,下模板上安装有导柱 9,导柱 9 的上端插入导套 8 中,如图 1、2 所示,上模板连接有驱动用的模柄 1,所述的下模板 18 上安装有凹模固定板 13,凹模固定板 13 通过下定位销 15 和下内六角螺钉 14 固定在下模板 18 上。凹模 12 通过凹模固定板 13 固定在下模板 18 上,凹模 12 中安装有挺料成型头 16 和挺料弹簧 17,插料弹簧 17 套装在挺料成型头 16 插入凹模 12 上的成型头安装孔中;上模板 2 上与挺料成型头 16 相对位置处安装有凸模成型头 3,凸模成型头 3 通过凸模固定板 4 固定在上模板 2 上,凸模固定板 4 通过上定位销 6 和上内六角螺钉 5 固定在上模板 2 上。卸料板 10 套装在凸模成型头 3 上并通过一端旋装在上模板 2 上的卸料螺钉 11 实现纵向定位,在卸料螺钉 11 上套装有卸料弹簧 7。

[0020] 本实用新型的工作过程是:

[0021] 将裁剪好的条状板材(40*800*0.5/Q235 镀锌板,可冲压 20 件)放置在挺料成型头 16 上,模柄 1 带动上模板 2 滑导柱 9 下行,卸料板 10 将板材压紧,凸模成型头下压将成型件冲压在挺料成型头的凹槽中,模柄上移时,挺料成型头在挺料弹簧 17 的作用下向上挺出使成品与板材分离,再次移动板材进行下一盖板的冲压。

[0022] 本实用新型未涉及部分均与现有技术相同或可采用现有技术加以实现。

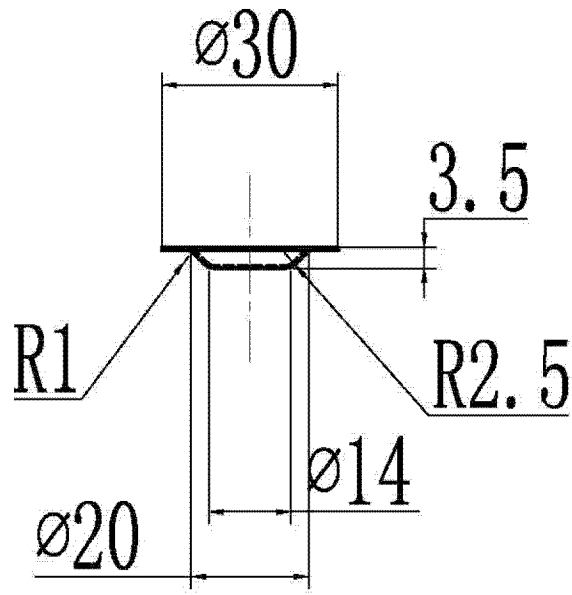


图 1

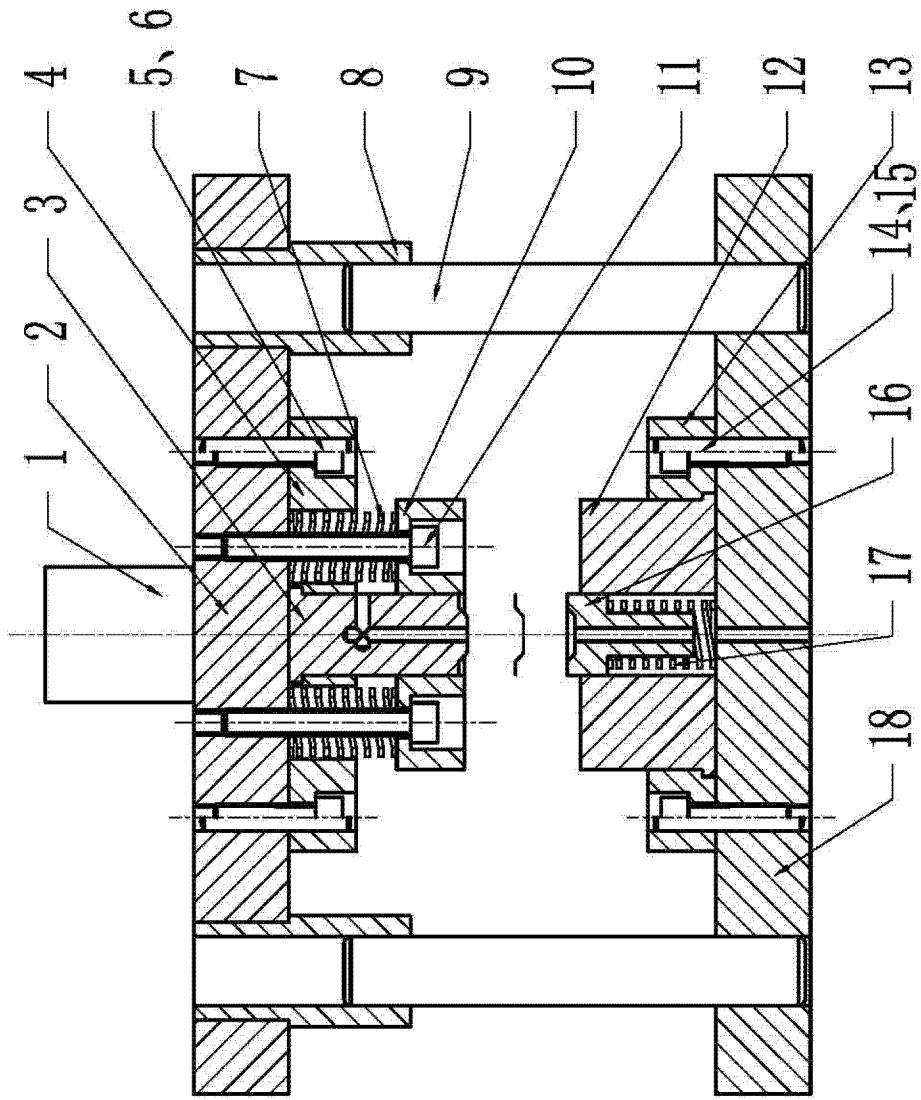


图 2

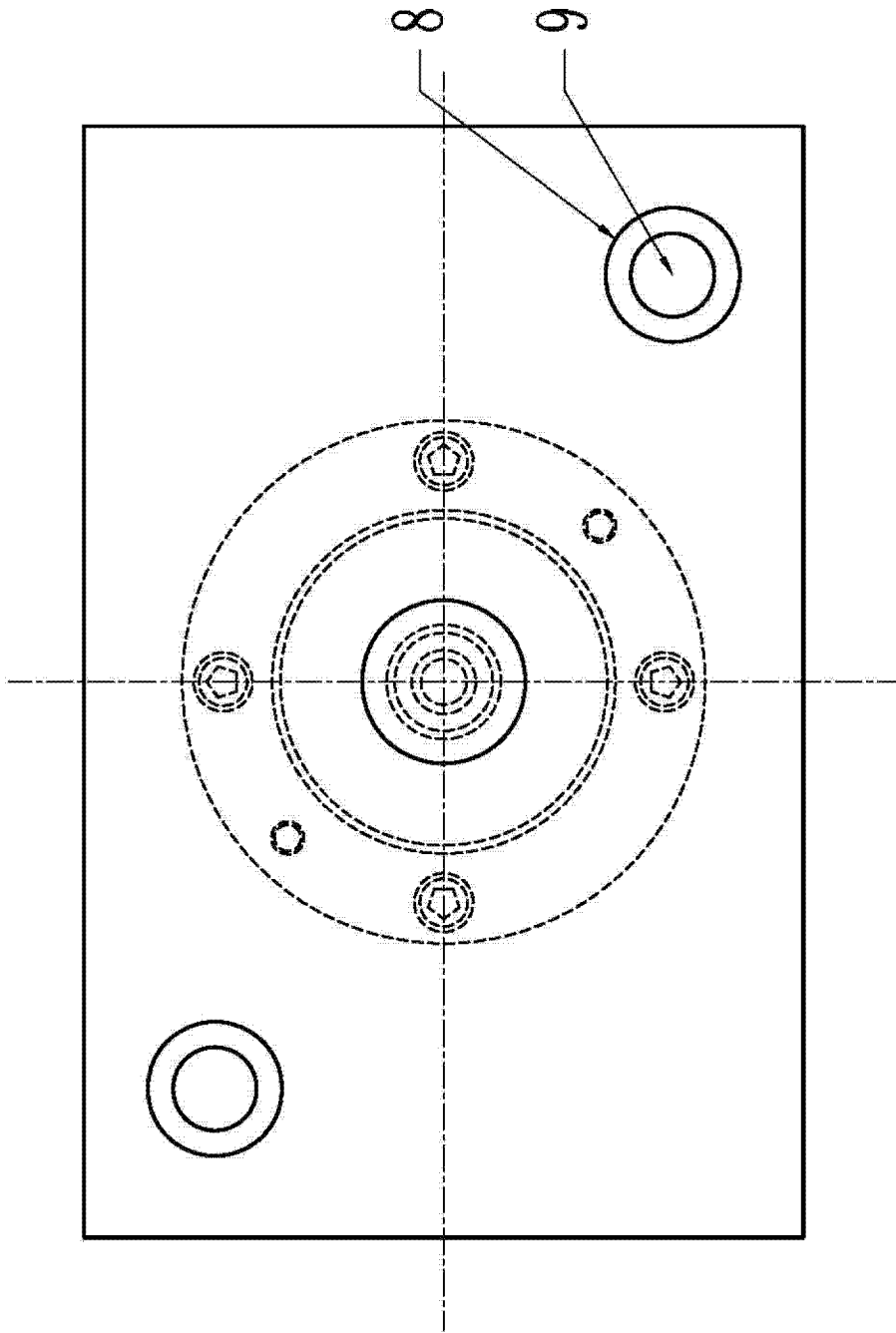


图 3