



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106493230 A

(43)申请公布日 2017. 03. 15

(21)申请号 201611120567.8

(22)申请日 2016.12.08

(71)申请人 安徽加文汽车零部件有限公司

地址 234200 安徽省宿州市灵璧县经济开
发区

(72)发明人 刘向东

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

B21D 37/12(2006.01)

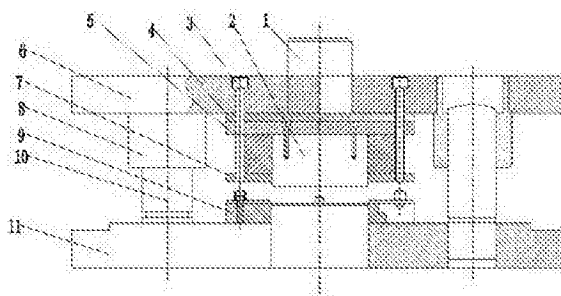
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种汽车定位板零件冲压模具

(57)摘要

本发明公开了一种汽车定位板零件冲压模具,包括:模柄、上模座、导套、导柱、下模座,所述模柄插设在上模座中央位置的通孔中,所述上模座两侧下方通过螺钉连接有导套,所述导套下方连接有导柱,所述导柱通过间隙配合插设在导套内,且导柱与下模座形成固定连接,所述上模座下方通过定位销销接有垫板,所述垫板下方通过定位销销接有凸模固定块,所述凸模固定块中央位置通过内六角螺钉连接有凸模,所述凸模固定块下方通过定位销销接有卸料板,所述下模座上方通过螺钉连接有凹模固定板。发明具有定位效果好、冲压效率高的优点,同一种模具可以在汽车零部件上冲压出多种孔,降低企业生产成本。



1. 一种汽车定位板零件冲压模具,包括:模柄、上模座、导套、导柱、下模座,所述模柄插设在上模座中央位置的通孔中,且模柄与上模座形成固定连接,所述上模座两侧下方通过螺钉连接有导套,所述导套下方连接有导柱,所述导柱通过间隙配合插设在导套内,所述导柱远离导套的一端插设在下模座的通孔中,且导柱与下模座形成固定连接,其特征在于:所述上模座下方通过定位销销接有垫板,所述垫板下方通过定位销销接有凸模固定块,所述凸模固定块中央位置通过内六角螺钉连接有凸模,所述凸模固定块下方通过定位销销接有卸料板,所述凸模贯穿于卸料板的通孔,所述下模座上方通过螺钉连接有凹模固定板,所述凹模固定板上开设有凹模通孔,所述凹模固定板上通过圆柱销钉连接有两块导料板,两块所述的导料板的一端之间固定连接有承料板,所述凹模固定板上设有一个挡料销。

一种汽车定位板零件冲压模具

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车零件冲压模具,尤其涉及一种汽车定位板零件冲压模具。

背景技术

[0002] 汽车品质由汽车零部件的生产品质和装配工艺决定,其中汽车零部件的生产对汽车整体品质的影响尤其重要,汽车板件冲压的过程中,板材不容易定位,冲压的过程中或多或少的会出现移动,最后影响冲压件的质量,冲压件对加工的要求很高,容易出现安装不到位的情况,加工件安装不到位,容易造成加工件废品率比较高,从而加大了加工成本,为此,我们设计一种汽车定位板零件冲压模具。

发明内容

[0003] 为解决现有技术方案的缺陷,本发明公开了一种汽车定位板零件冲压模具,定位效果好、冲压效率高,同一种模具可以在汽车零部件上冲压出多种孔,降低企业生产成本。

[0004] 本发明公开了一种汽车定位板零件冲压模具,包括:模柄、上模座、导套、导柱、下模座,所述模柄插设在上模座中央位置的通孔中,且模柄与上模座形成固定连接,所述上模座两侧下方通过螺钉连接有导套,所述导套下方连接有导柱,所述导柱通过间隙配合插设在导套内,所述导柱远离导套的一端插设在下模座的通孔中,且导柱与下模座形成固定连接,所述上模座下方通过定位销销接有垫板,所述垫板下方通过定位销销接有凸模固定块,所述凸模固定块中央位置通过内六角螺钉连接有凸模,所述凸模固定块下方通过定位销销接有卸料板,所述凸模贯穿于卸料板的通孔,所述下模座上方通过螺钉连接有凹模固定板,所述凹模固定板上开设有凹模通孔,所述凹模固定板上通过圆柱销钉连接有两块导料板,两块所述的导料板的一端之间固定连接有一块承料板,所述凹模固定板上设有一个挡料销。

附图说明

[0005] 图1是本发明一种汽车定位板零件冲压模具的结构示意图;

图2是本发明一种汽车定位板零件冲压模具的导料板位置俯视图。

[0006] 其中:1-模柄;2-凸模;3-定位销;4-垫板;5-凸模固定块;6-上模座;7-卸料板;8-导套;9-凹模固定板;10-导柱;11-下模座;12-挡料销;13-导料板;14-圆柱销钉;15-承料板。

具体实施方式

[0007] 如图1-2所示,本发明公开了一种汽车定位板零件冲压模具,包括:模柄1、上模座6、导套8、导柱10、下模座11,所述模柄1插设在上模座6中央位置的通孔中,且模柄1与上模座6形成固定连接,所述上模座6两侧下方通过螺钉连接有导套8,所述导套8下方连接有导柱10,所述导柱10通过间隙配合插设在导套8内,所述导柱10远离导套8的一端插设在下模座11的通孔中,且导柱10与下模座11形成固定连接。

[0008] 所述上模座11下方通过定位销3销接有垫板4,所述垫板4下方通过定位销销3接有凸模固定块5,所述凸模固定块5中央位置通过内六角螺钉连接有凸模2,所述凸模固定块5下方通过定位销3销接有卸料板7,所述凸模2贯穿于卸料板7的通孔。

[0009] 所述下模座11上方通过螺钉连接有凹模固定板9,所述凹模固定板9上开设有凹模通孔,所述凹模固定板9上通过圆柱销钉14连接有两块导料板13,两块所述的导料板13的一端之间固定连接承料板15,所述凹模固定板上9设有一个挡料销12。

[0010] 本发明是这样实施的:操作人员首先将模柄安装在冲床机上,在凹模固定块上放置加工件,凹模固定块上设置有导料板以及挡料销,导料板与挡料销可以使放置加工件时实现快速定位,节省安放加工件的时间,在模柄推动冲压作业时,上模座下设置的导柱可在导套内滑动,下模座与导柱固定连接,在冲压时,下模座向上移动,与下模座连接的凹模固定板也向上移动,放置在凹模固定件上的加工件向上与凸模冲压作业,在冲压作业时,导料板与挡料销也起到限位加工件的作用,防止加工件在冲压时发生移动,这时完成凸模模具在加工件上的冲压作业,冲压作业结束后,加工件冲孔的废料从凹模固定板内凹模孔中落下。采用本技术方案,定位效果好、冲压效率高,同一种模具可以在汽车零部件上冲压出多种孔,降低企业生产成本。

[0011] 最后应说明的是:以上实施例仅用以说明本发明而并非限制本发明所描述的技术方案;因此,尽管本说明书参照上述的各个实施例对本发明已进行了详细的说明,但是,本领域的普通技术人员应当理解,仍然可以对本发明进行修改或等同替换;而一切不脱离本发明的精神和范围的技术方案及其改进,其均应涵盖在本发明的权利要求范围中。

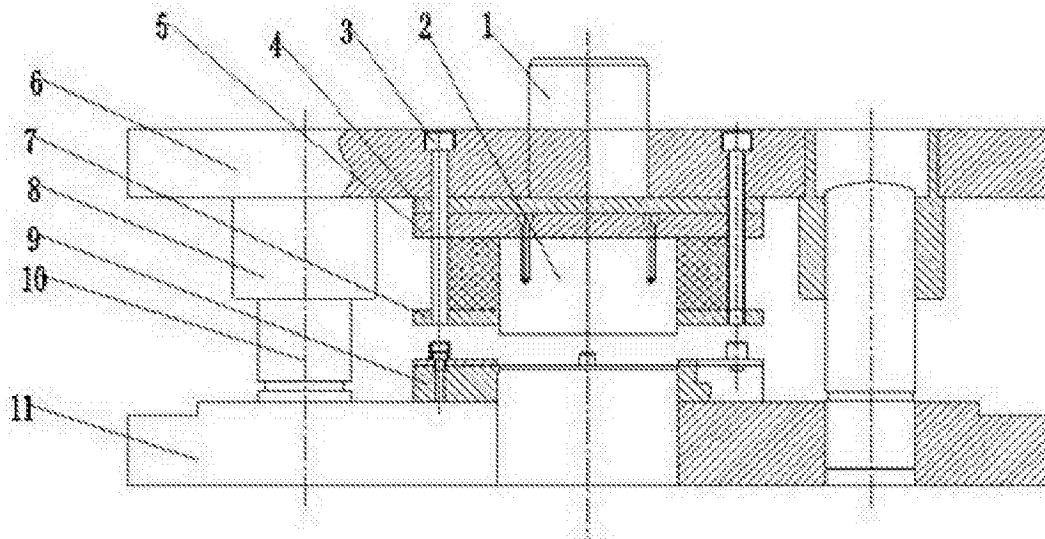


图1

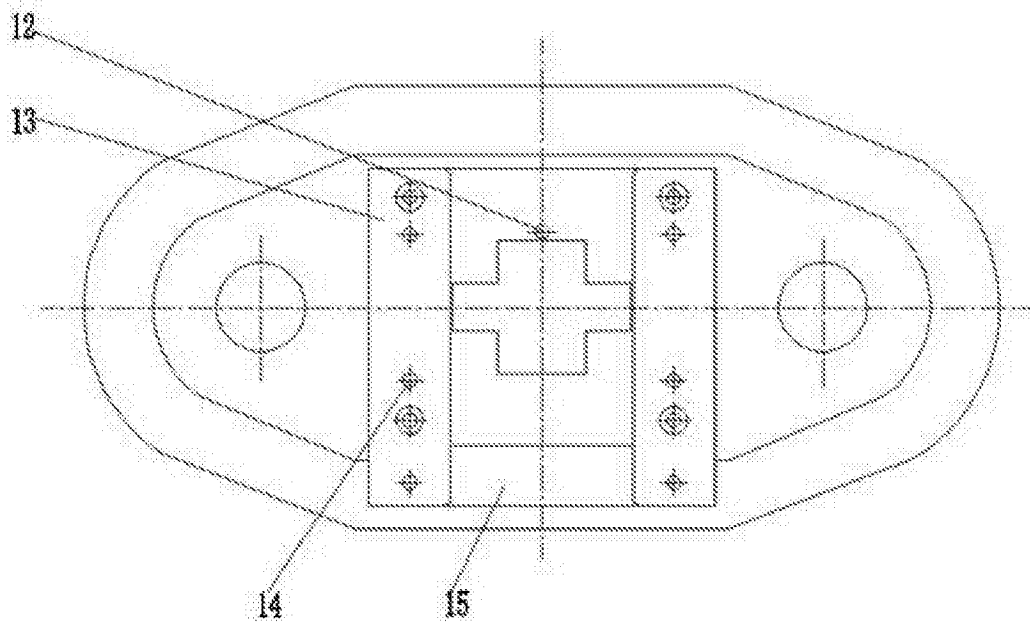


图2