



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207043127 U

(45)授权公告日 2018.02.27

(21)申请号 201621452300.4

(22)申请日 2016.12.27

(73)专利权人 安徽江淮福臻车体装备有限公司

地址 230000 安徽省合肥市经济技术开发区
繁华大道

(72)发明人 范芑 钱胜兵 高义龙 金萌萌
党其鹏 付文豪 孟文韬

(74)专利代理机构 六安众信知识产权代理事务
所(普通合伙) 34123

代理人 熊伟

(51)Int.Cl.

B21D 28/34(2006.01)

B21D 53/88(2006.01)

B21D 37/04(2006.01)

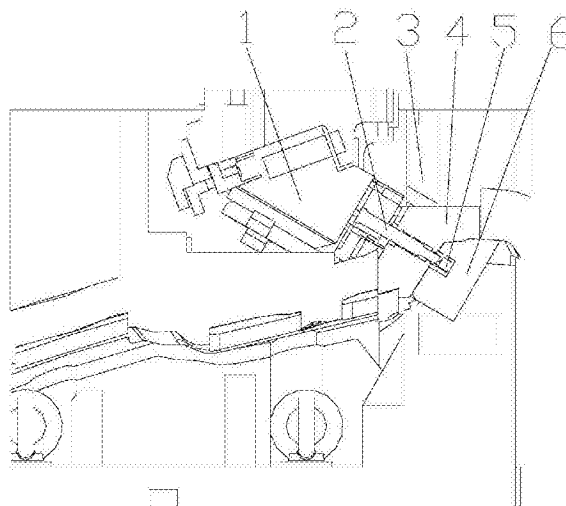
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

汽车门外板的侧冲孔压料芯整体镶钢快换机构

(57)摘要

本实用新型公开了汽车门外板的侧冲孔压料芯整体镶钢快换机构,它包括有上模座与下模座,所述的上模座上设有斜楔,所述的斜楔上设有侧冲冲头,所述的下模座上设有凸模,所述的凸模内设有凹模套,且凸模顶端设有压料芯,所述的压料芯上设有整体压料芯盖板;该模具具有压料良好,能保证成型质量,减小模具加工量,减少设计、加工、组立、装配时间。降低模具的制作成本。



1.汽车门外板的侧冲孔压料芯整体镶钢快换机构,它包括有上模座与下模座,其特征在于,所述的上模座上设有斜楔,所述的斜楔上设有侧冲冲头,所述的下模座上设有凸模,所述的凸模内设有凹模套,且凸模顶端设有压料芯,所述的压料芯上设有整体压料芯盖板。

汽车门外板的侧冲孔压料芯整体镶钢快换机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具，尤其涉及一种汽车覆盖件后背门外板侧翻边冲孔侧冲孔模模的侧冲孔压料芯整体镶钢快换机构。

背景技术

[0002] 当前在设计汽车覆盖件后背门外板侧翻边冲孔侧冲孔模时，侧冲孔数量较多且呈直线形排列，位置均处于板件中部，通常采用斜楔隐冲机构安装冲头并逐个开天窗镶嵌盖板实现。传统的快换天窗盖板均是按冲孔逐个镶块。在设计及现场加工组立装配时，需要逐个制作，从而无形中增加了模具的成本。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是：提供一种汽车覆盖件后背门外板侧翻边冲孔侧冲孔模模的侧冲孔压料芯整体镶钢快换机构，该种汽车覆盖件后背门外板侧翻边冲孔侧冲孔模模的侧冲孔压料芯整体镶钢快换机构能减少模具加工量、减少设计组立装配时间，降低模具的制作成本。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题，本实用新型是采用以下技术方案：汽车门外板的侧冲孔压料芯整体镶钢快换机构，它包括有上模座与下模座，所述的上模座上设有斜楔，所述的斜楔上设有侧冲冲头，所述的下模座上设有凸模，所述的凸模内设有凹模套，且凸模顶端设有压料芯，所述的压料芯上设有整体压料芯盖板。

[0005] 优选地，所述的斜楔与上模座之间采用采用倾斜面与垂直接触连接。

[0006] 其包括上模座、斜楔、侧冲冲头、压料芯、整体压料芯盖板、凸模、凹模套、下模座。上模本体、斜楔和侧冲冲头为连成一体的结构，下方为下模座、凸模和凹模套连成一体的结构，压料芯和整体压料芯盖板为连成一体的结构。压料芯盖板做成一个整体，不再分块。

[0007] 本实用新型汽车覆盖件后背门外板侧翻边冲孔侧冲孔模模的侧冲孔压料芯整体镶钢快换机构，压料良好，能保证成型质量，减小模具加工量，减少设计、加工、组立、装配时间。降低模具的制作成本。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0009] 其中，1、斜楔；2、侧冲冲头；3、压料芯；4、压料芯整体盖板；5、凹模套；6、凸模；

具体实施方式

[0010] 参照附图，汽车覆盖件后背门外板侧翻边冲孔模包括斜楔和侧冲冲头连接一起后安装在上模座，整体压料芯盖板安装在压料芯上用于压料，凹模套安装在凸模上一起固定于下模座。模具开始合模时，整体压料芯盖板随压料芯一起运动并在冲孔前实现压料功能。模具开模，整体压料芯盖板随压料芯一起回复运动，模具恢复原状态，完成一个板件的成型

工作周期。

[0011] 本实用新型汽车覆盖件后背门外板侧翻边冲孔侧冲孔模采用这样的结构,实现翻边整形,保证了成型质量,减少了加工量,减少了了模具设计加工组立装配时间,降低了模具的制作成本。

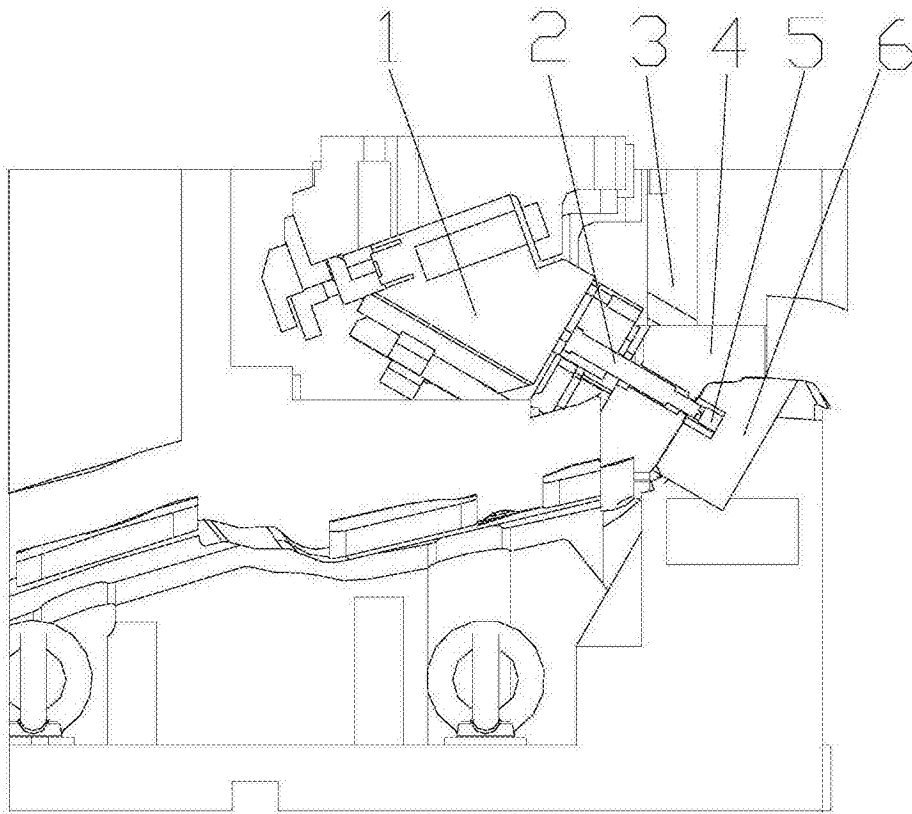


图1