



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211707889 U

(45)授权公告日 2020.10.20

(21)申请号 201922153047.2

(22)申请日 2019.12.05

(73)专利权人 宾法(廊坊)新能源汽车制造有限公司

地址 065800 河北省廊坊市文安县经济开发区纬五路东侧150米

(72)发明人 金永学 应武勇

(74)专利代理机构 北京纽乐康知识产权代理事务所(普通合伙) 11210

代理人 范赤

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

B21D 37/12(2006.01)

B21D 53/88(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

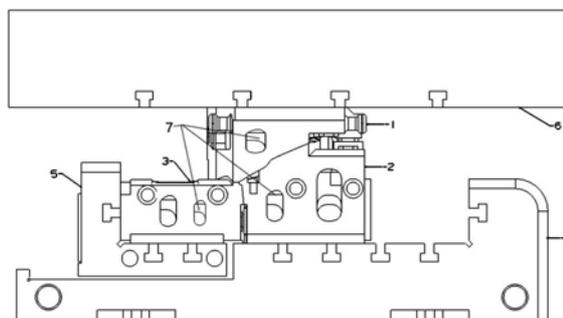
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种汽车试制模具侧整结构

(57)摘要

本实用新型公开了一种汽车试制模具侧整结构,包括上模,上模通过模具压板锁付在机床上台面下,上模下方设置有下模,下模通过模具压板锁付在底座上,下模右侧滑动连接有侧整镶块,侧整镶块通过模具压板锁付在侧整滑块上。本实用新型的有益效果:本实用新型提供一种汽车试制模具侧整结构,将上模、下模和侧整镶块设为三个独立个体,大大减小了模具尺寸,简化了模具结构,降低了模具调试量,提高了生产效率,降低了生产制造成本。



1. 一种汽车试制模具侧整结构,其特征在于,包括上模(1),所述上模(1)通过模具压板锁付在机床上台面(6)下,所述上模(1)下方设置有下模(2),所述下模(2)通过模具压板锁付在底座(4)上,所述下模(2)右侧滑动连接有侧整镶块(3),所述侧整镶块(3)通过模具压板锁付在侧整滑块(5)上。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车试制模具侧整结构,其特征在于,所述上模(1)、所述下模(2)和所述侧整镶块(3)均设置有若干方形孔(7)。

3. 根据权利要求2所述的一种汽车试制模具侧整结构,其特征在于,所述方形孔(7)阵列分布在所述上模(1)、所述下模(2)和所述侧整镶块(3)上。

4. 根据权利要求1所述的一种汽车试制模具侧整结构,其特征在于,所述侧整滑块(5)的外形为L形。

5. 根据权利要求1所述的一种汽车试制模具侧整结构,其特征在于,所述机床上台面(6)的形状为矩形。

一种汽车试制模具侧整结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车冲压试制技术领域,具体来说,涉及一种汽车试制模具侧整结构。

背景技术

[0002] 汽车试制在当今汽车工业越来越重要,汽车试制的基本流程为,验证设计的正确性、符合性,并暴露存在可装性、符合性等各类问题和结构、整车匹配的优化性建议,确保向生产线输出正确的图纸。

[0003] 在此过程中经常遇到需要侧整型的工序,需要提供侧向力及水平移动工件,由于试制阶段开发周期短、成本低的特点,采用传统侧整工艺不仅结构复杂、尺寸庞大,而且给现场调试带来困难,无法满足试制开发要求。

实用新型内容

[0004] 针对相关技术中的上述技术问题,本实用新型提出一种汽车试制模具侧整结构,能够克服现有技术的上述不足。

[0005] 为实现上述技术目的,本实用新型的技术方案是这样实现的:

[0006] 一种汽车试制模具侧整结构,包括上模,所述上模通过模具压板锁付在机床上台面上,所述上模下方设置有下模,所述下模通过模具压板锁付在底座上,所述下模右侧滑动连接有侧整镶块,所述侧整镶块通过模具压板锁付在侧整滑块上。

[0007] 进一步的,所述上模、所述下模和所述侧整镶块均设置有若干方形孔。

[0008] 其中,所述方形孔阵列分布在所述上模、所述下模和所述侧整镶块上。

[0009] 进一步的,所述侧整滑块的外形为L形。

[0010] 进一步的,所述机床上台面的形状为矩形。

[0011] 本实用新型的有益效果:本实用新型提供一种汽车试制模具侧整结构,将上模、下模和侧整镶块设为三个独立个体,大大减小了模具尺寸,简化了模具结构,降低了模具调试量,提高了生产效率,降低了生产制造成本。

附图说明

[0012] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0013] 图1是根据本实用新型实施例所述的一种汽车试制模具侧整结构的工作结构示意图;

[0014] 图2是根据本实用新型实施例所述的一种汽车试制模具侧整结构的装配示意图;

[0015] 图3是根据本实用新型实施例所述的一种汽车试制模具侧整结构的分解示意图;

[0016] 图中：

[0017] 1、上模；2、下模；3、侧整镶块；4、底座；5、侧整滑块；6、机床上台面；7、方形孔。

具体实施方式

[0018] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0019] 如图1-3所示，根据本实用新型实施例所述的一种汽车试制模具侧整结构，包括上模1，上模1通过模具压板锁付在机床上台面6下，上模1下方设置有下模2，下模2通过模具压板锁付在底座4上，下模2右侧滑动连接有侧整镶块3，侧整镶块3通过模具压板锁付在侧整滑块5上。

[0020] 在一具体实施例中，上模1、下模2和侧整镶块3均设置有若干方形孔7。

[0021] 优选的，方形孔7阵列分布在上模1、下模2和侧整镶块3上。

[0022] 在一具体实施例中，底座4为水平侧整通用工装的底座。

[0023] 在一具体实施例中，侧整滑块5为水平侧整通用工装的侧整滑块。

[0024] 优选的，侧整滑块5的外形为L形。

[0025] 在一具体实施例中，机床上台面6的形状为矩形。

[0026] 为了方便理解本实用新型的上述技术方案，以下通过具体使用方式上对本实用新型的上述技术方案进行详细说明。

[0027] 在具体使用时，根据本实用新型所述的一种汽车试制模具侧整结构，将上模、下模和侧整镶块分为独立的三个模块，其中，上模与通过模具压板与机床上台面锁付；下模通过模具压板与水平侧整通用工装的底座锁付；侧整镶块通过模具压板与水平侧整通用工装的侧整滑块锁付。侧整开始时，将需要侧整的零件放在下模上，机床上台面带动上模下降压紧零件，然后水平侧整通用工装油缸推动水平侧整通用工装的侧整滑块及侧整镶块向前运动做功，完成侧整工序；侧整结束后，水平侧整通用工装油缸退回带动水平侧整通用工装的侧整滑块及侧整镶块向后运动做功，机床上台面带动上模上升，然后取出零件，至此，整个侧整工艺完成。

[0028] 综上所述，本实用新型通过设置三个独立模块，简化了模具结构，减小了模具尺寸，降低了模具调试量，提高了生产效率，降低了生产制造成本，为工作人员节省了现场调试时间，提高了工作效率。

[0029] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已，并不用以限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

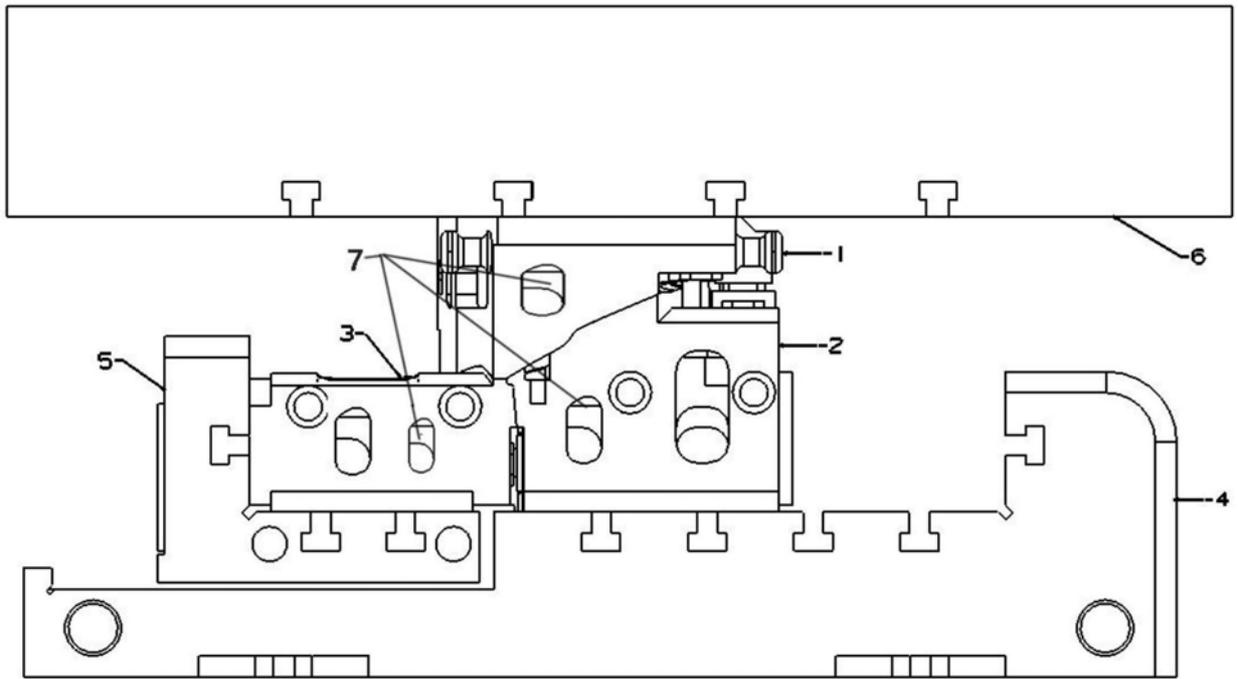


图1

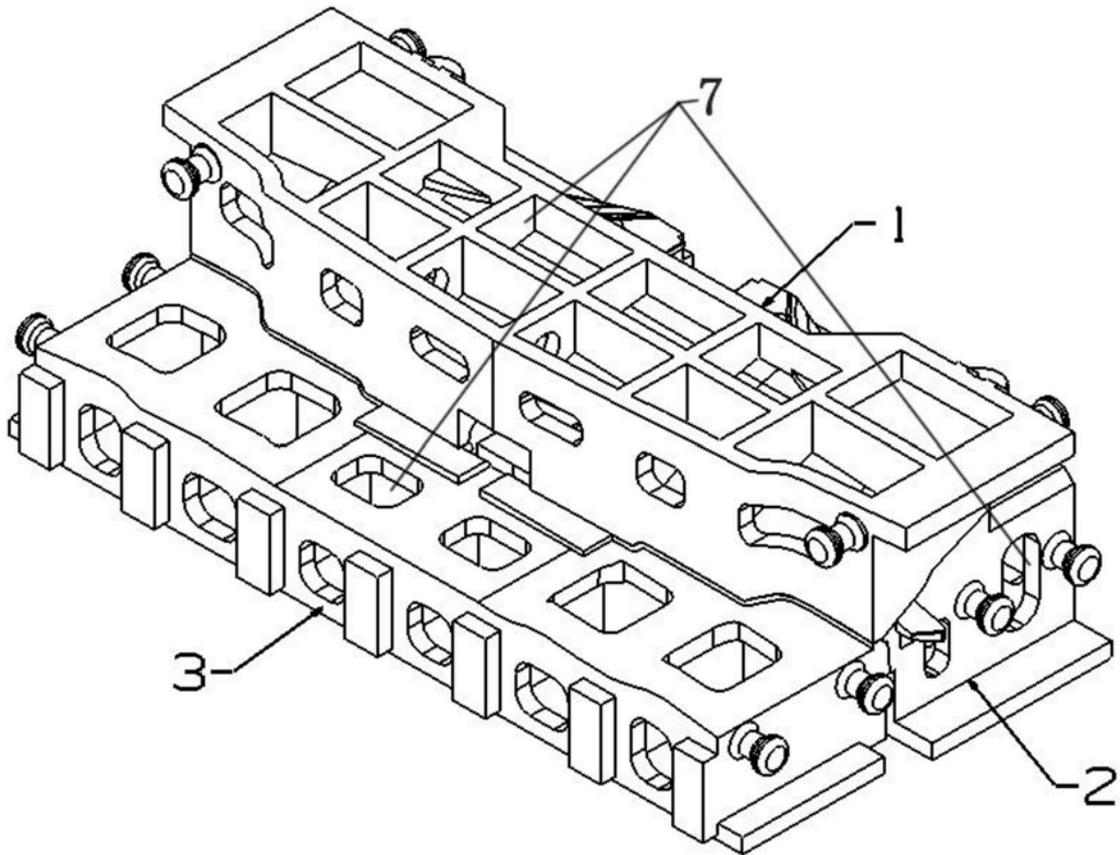


图2

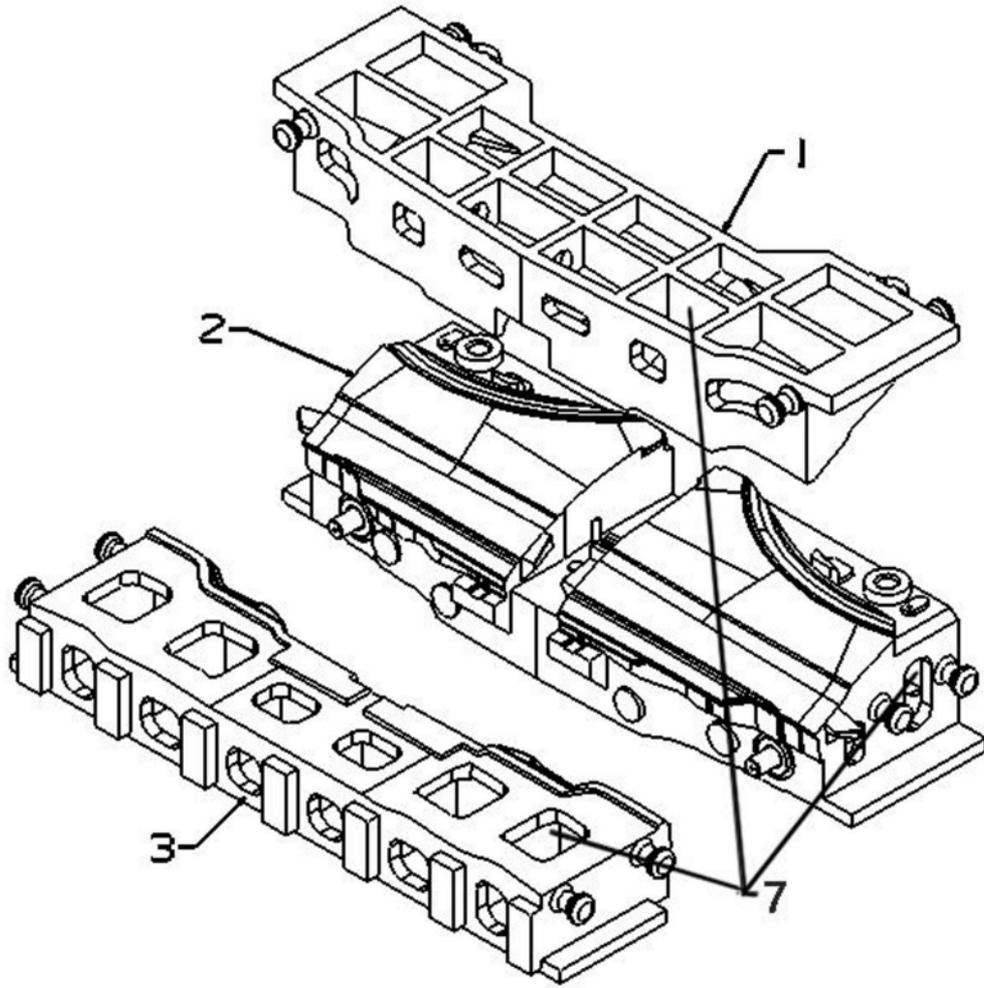


图3