



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106623629 A

(43)申请公布日 2017.05.10

(21)申请号 201611164461.8

(22)申请日 2016.12.16

(71)申请人 桂林福达股份有限公司

地址 541100 广西壮族自治区桂林市西城
经济开发区秧塘工业园秧十八路

(72)发明人 钟建军

(74)专利代理机构 桂林市华杰专利商标事务所
有限责任公司 45112

代理人 唐修豪

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

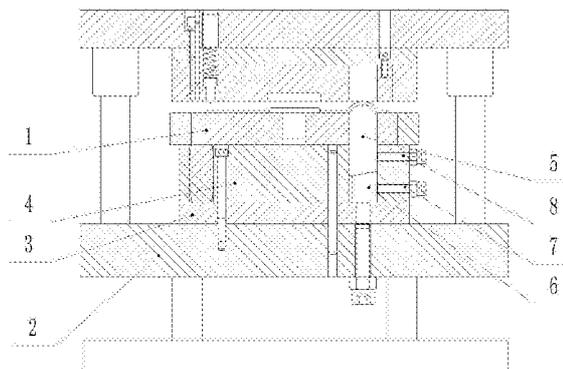
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种快速调整离合器减振盘零件窗口成形模具

(57)摘要

本发明公开了一种快速调整离合器减振盘零件窗口成形模具,包括上模、下模,下模包括压料板、下模板、下垫板,其特征是,下模还包括多功能凸模固定板、斜度凸模和斜度调整块,所述多功能凸模固定板固定在下模的下垫板上,斜度凸模由多功能凸模固定板作周向固定,压料板在斜度凸模上端部可活动,斜度调整块贴在斜度凸模下端部可活动,所述多功能凸模固定板上设有侧向快速调整螺钉和侧向紧固螺钉,侧向快速调整螺钉对斜度调整块作水平方向调整。这种模具能减少原模具维修调整时间,提高生产效率,降低产品制造成本;模具不用经常拆卸,降低模具维修强度,保证模具原有精度,提高模具使用寿命,降低模具制造成本。



1. 一种快速调整离合器减振盘零件窗口成形模具,包括上模、下模,下模包括压料板、下模板、下垫板,其特征是,下模还包括多功能凸模固定板、斜度凸模和斜度调整块,所述多功能凸模固定板固定在下模的下垫板上,斜度凸模由多功能凸模固定板作周向固定,压料板在斜度凸模上端部可活动,斜度调整块贴在斜度凸模下端部可活动。

2. 根据权利要求1所述快速调整离合器减振盘零件窗口成形模具,其特征是,所述多功能凸模固定板上设有侧向快速调整螺钉和侧向紧固螺钉,侧向快速调整螺钉对斜度调整块作水平方向调整。

3. 根据权利要求1所述快速调整离合器减振盘零件窗口成形模具,其特征是,所述斜度凸模为8个。

4. 根据权利要求1所述快速调整离合器减振盘零件窗口成形模具,其特征是,侧向快速调整螺钉为8个。

5. 根据权利要求1所述快速调整离合器减振盘零件窗口成形模具,其特征是,所述侧向紧固螺钉为8个。

一种快速调整离合器减振盘零件窗口成形模具

技术领域

[0001] 本发明涉及模具加工技术,具体是一种快速调整离合器减振盘零件窗口成形模具。

背景技术

[0002] 现有离合器减振盘零件窗口成形模具,凸模与固定板、下垫板、下模板固定形成封闭关系,只能拆模才可调整凸模高低,压料板是承压减振盘零件成形及退料作用,当减振盘零件加工成形时、由于窗口拉深成形材料变薄易产生深度不合格未达到工艺要求,处理这类质量问题时,通常是经过报修部门,由模具维修人员对模具凸模高度调整解决零件成形深度,而原有模具结构不能现场调整,要把模具从机床拆下、用叉车运转到模具维修车间,再把整套模一一拆开,才能对凸模高度调整,这种结构模具维修强度大、且非常浪费时间,有时个别窗口深度就是差几个少量公差都无法达到工艺要求而反复拆模调整,反复拆模增加模具维修工作量,而且降低模具精度,同时给生产带来很大被动,生产效率低下,增加模具和产品加工成本。

发明内容

[0003] 本发明的目的是针对现有技术不足,而提供一种快速调整离合器减振盘零件窗口成形模具。这种模具能减少原模具维修调整时间,提高生产效率,降低产品制造成本;模具不用经常拆卸,降低模具维修强度,保证模具原有精度,提高模具使用寿命,降低模具制造成本。

[0004] 实现本发明的目的技术方案是:

一种快速调整离合器减振盘零件窗口成形模具,包括上模、下模,下模包括压料板、下模板、下垫板,与现有技术不同的是,下模还包括多功能凸模固定板、斜度凸模和斜度调整块,所述多功能凸模固定板固定在下模的下垫板上,斜度凸模由多功能凸模固定板作周向固定,压料板在斜度凸模上端部可活动,斜度调整块贴在斜度凸模下端部可活动。

[0005] 所述多功能凸模固定板上设有侧向快速调整螺钉和侧向紧固螺钉,侧向快速调整螺钉对斜度调整块作水平方向调整。

[0006] 所述斜度凸模为8个。

[0007] 侧向快速调整螺钉为8个。

[0008] 所述侧向紧固螺钉为8个。

[0009] 压料板是用来承压减振盘零件成形及退料作用。

[0010] 斜度凸模由8个侧向紧固螺钉紧固不形成封闭关系,不用拆模可调整斜度凸模高低。

[0011] 当斜度凸模需要上下调整时,松开侧向紧固螺钉,通过旋转侧向快速调整螺钉,力传递到斜度调整块,由斜度调整块通过斜面传递到斜度凸模,进而达到上下调整斜度凸模,减振盘零件调整合格后把侧向紧固螺钉紧固斜度凸模,即可。

[0012] 这种模具能减少原模具维修调整时间,提高生产效率,降低产品制造成本;模具不用经常拆卸,降低模具维修强度,保证模具原有精度,提高模具使用寿命,降低模具制造成本。

[0013] 附图说明:

图1为实施例快速调整离合器减振盘零件窗口成形模具总装装配示意图。

[0014] 图中,1.压料板 2.下模板 3.下垫板4.多功能凸模固定板5.斜度凸模 6.斜度调整块 7.侧向快速调整螺钉 8.侧向紧固螺钉。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和实施例对本发明内容做进一步的阐述,但不是对本发明的限定。

[0016] 实施例:

参照图1,一种快速调整离合器减振盘零件窗口成形模具,包括上模、下模,下模包括压料板1、下模板2、下垫板3,下模还包括多功能凸模固定板4、斜度凸模5和斜度调整块6,所述多功能凸模固定板4固定在下模的下垫板上3,斜度凸模5由多功能凸模固定板4作周向固定,压料板1在斜度凸模5上端部可活动,斜度调整块6贴在斜度凸模5下端部可活动。

[0017] 所述多功能凸模固定板4上设有侧向快速调整螺钉7和侧向紧固螺钉8,侧向快速调整螺钉7对斜度调整块6作水平方向调整。

[0018] 所述斜度凸模5为8个。

[0019] 侧向快速调整螺钉7为8个。

[0020] 所述侧向紧固螺钉8为8个。

[0021] 压料板1是用来承压减振盘零件成形及退料作用。

[0022] 斜度凸模5由8个侧向紧固螺钉8紧固不形成封闭关系,不用拆模可调整斜度凸模5高低,当斜度凸模5需要上下调整时,松开侧向紧固螺钉8,通过旋转侧向快速调整螺钉7,力传递到斜度调整块6,由斜度调整块6通过斜面传递到斜度凸模5,进而达到上下调整斜度凸模5,减振盘零件调整合格后把侧向紧固螺钉8紧固斜度凸模5,即可。

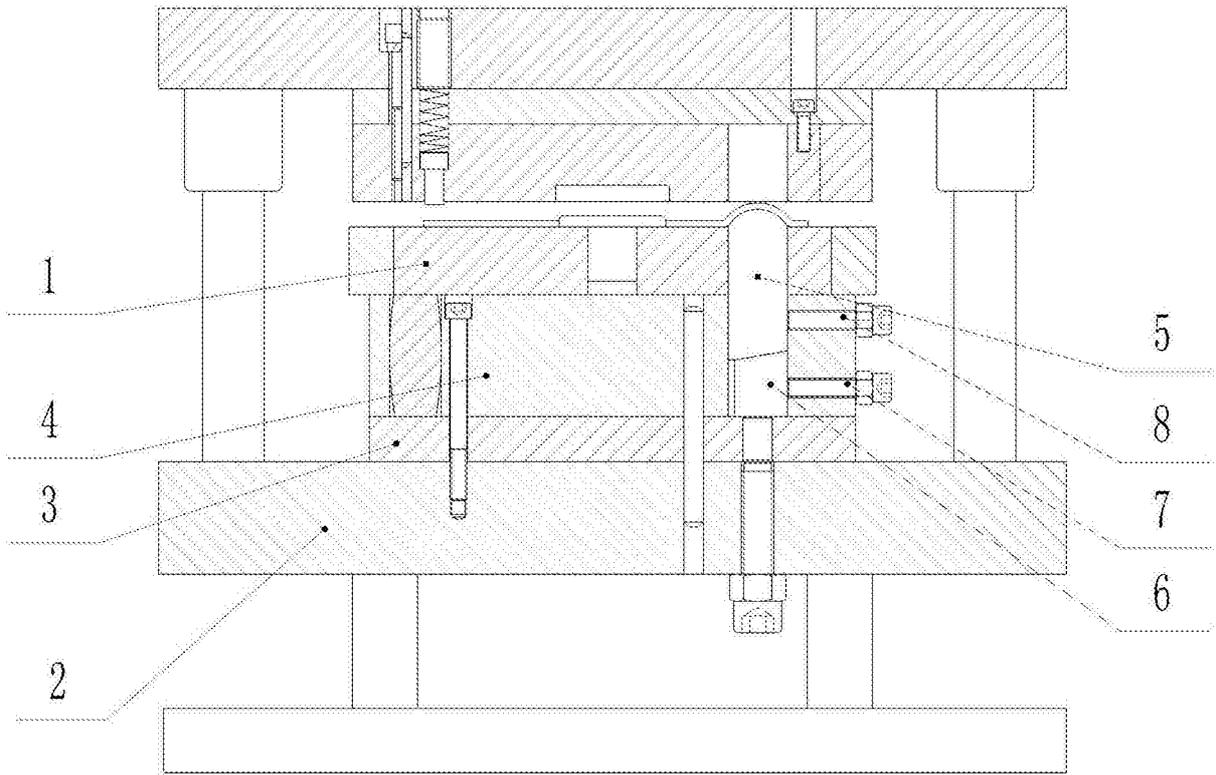


图1