



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203711619 U

(45) 授权公告日 2014. 07. 16

(21) 申请号 201320888173. 2

(22) 申请日 2013. 12. 31

(73) 专利权人 平湖爱驰威汽车零部件有限公司

地址 314202 浙江省平湖市林埭镇工业园区
天成路 339 号

(72) 发明人 沈跃忠

(74) 专利代理机构 嘉兴君度知识产权代理事务

所(特殊普通合伙) 33240

代理人 沈志良

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

B21D 37/12(2006. 01)

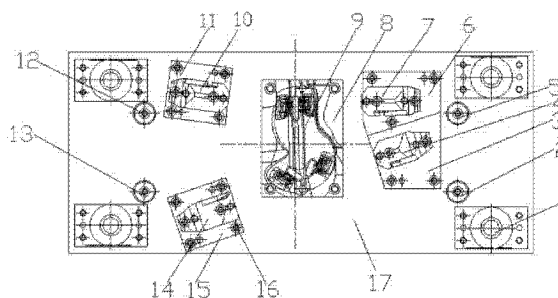
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车盖板磨具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车盖板磨具,包括下模座和下模板,所述下模座中间连接下模板,所述下模板上设有凸模,所述下模板周围设有4个整形装置安装块,所述整形装置安装块上设有第一整形装置、第二整形装置、第三整形装置、第四整形装置,所述下模座四个顶角处各设有导柱,所述四个导柱旁边各设有导杆,所述整形装置安装块上设有若干安装孔。本实用新型的有益效果是:本实用新型各个安装部件设置合理,安装时定位准确且紧密,提高了磨具的精确性。本实用新型主要用于品号:SJT075134、品名:COVER-4 的汽车磨具。



1. 一种汽车盖板磨具,包括下模座和下模板,其特征在于所述下模座中间连接有下模板,所述下模板上设有凸模,所述下模板周围设有 4 个整形装置安装块,所述整形装置安装块上设有第一整形装置、第二整形装置、第三整形装置、第四整形装置,所述下模座四个顶角处各设有导柱,所述四个导柱旁边各设有导杆。

2. 根据权利要求书 1 所述的一种汽车盖板磨具,其特征在于所述整形装置安装块上设有若干安装孔。

一种汽车盖板磨具

技术领域

[0001] 本实用新型属于汽车磨具领域，具体涉及一种汽车盖板磨具。

背景技术

[0002] 目前，用于冲制工件的连续模已经广泛使用在机械制造领域，太多的产品，需要经过多道工序，为此需要有相应的冲压模具，来实现该产品的连续自动化生产加工，而冲压磨具的下模属于磨具中的重要部分，在冲压时由于要收到很大的冲击力，所以在冲压时下模板容易因为受力而导致位移，从而影响零件的成型质量。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是设计出一种汽车盖板磨具。

[0004] 本实用新型要主要用于对汽车盖板整形工序的加工磨具，以解决现有加工磨具结构设置不合理的问题。

[0005] 本实用新型的技术方案是：包括下模座和下模板，所述下模座中间连接有下模板，所述下模板上设有凸模，所述下模板周围设有 4 个整形装置安装块，所述整形装置安装块上设有第一整形装置、第二整形装置、第三整形装置、第四整形装置，所述下模座四个顶角处各设有导柱，所述四个导柱旁边各设有导杆。

[0006] 所述整形装置安装块上设有若干安装孔。

[0007] 本实用新型的有益效果是：本实用新型各个安装部件设置合理，安装时定位准确且紧密，提高了磨具的精确性。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步说明。

[0010] 如图 1、2 和 3 所示，本实用新型包括下模座 17 和下模板 8，所述下模座 17 中间连接有下模板 8，所述下模板 8 上设有凸模 9，所述下模板 8 周围设有整形装置安装块 3、整形装置安装块 6、整形装置安装块 11、整形装置安装块 15，所述整形装置安装块 3 上设有第一整形装置 4，整形装置安装块 6 上设有第二整形装置 7，整形装置安装块 11 上设有第三整形装置 10，整形装置安装块 15 上设有第四整形装置 14，所述下模座 17 四个顶角处各设有导柱 1，所述四个导柱 1 旁边设有导杆 2、导杆 5、导杆 12、导杆 13，所述四个整形装置安装块上设有若干安装孔 16。

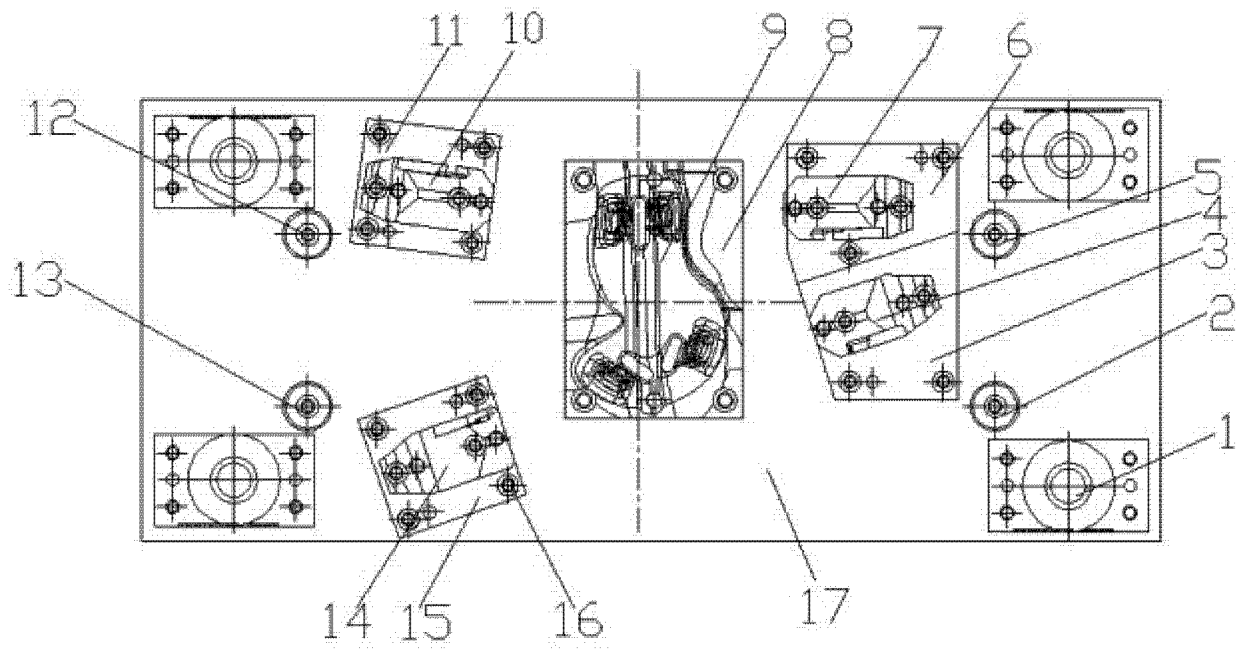


图 1