



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202725794 U

(45) 授权公告日 2013. 02. 13

(21) 申请号 201220258020. 5

(22) 申请日 2012. 06. 04

(73) 专利权人 芜湖吉顺机械有限公司

地址 241007 安徽省芜湖市凤鸣湖小区创业  
园内

(72) 发明人 李广金

(74) 专利代理机构 南京知识律师事务所 32207

代理人 高桂珍

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

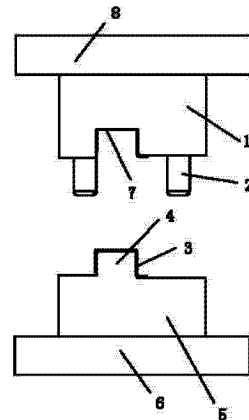
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种成型模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种汽车配件加工模具,具体是涉及一种成型模具。一种成型模具,其特征在于,具有凸模和凹模,所述凹模置于凸模的上方,所述凸模的顶部设有方形凸台,所述凸台上放置有工件,所述工件底面呈等腰梯形,两侧设有与底面垂直的立板;所述凹模也具有形状与凸台相同的凹槽。所述凹模的底部设有4个呈等腰梯形排布的定位杆,所述凸模上对应位置设有定位孔。本实用新型成型模具,通过凸台与凹槽的设计,使工件底部平面达到平整的目的,同时,成型模具加工效率高,操作方便。



1. 一种成型模具,其特征在于,具有凸模和凹模,所述凹模置于凸模的上方,所述凸模的顶部设有方形凸台,所述凸台上放置有工件,所述工件底面呈等腰梯形,两侧设有与底面垂直的立板;所述凹模也具有形状与凸台相同的凹槽。

2. 根据权利要求1所述的一种成型模具,其特征在于,所述凹模的底部设有4个呈等腰梯形排布的定位杆,所述凸模上对应位置设有定位孔。

3. 根据权利要求1或2所述的一种成型模具,其特征在于,所述凹模的顶部设有上模板,所述凸模的底部设有下模板。

4. 根据权利要求3所述的一种成型模具,其特征在于,所述成型模具的材质为碳素钢。

## 一种成型模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车配件加工模具，具体是涉及一种成型模具。

### 背景技术

[0002] 目前，如图 2 所示的汽车配件的加工，主要是采用冲压模具进行加工的，使其平面达到平整的目的。

### 发明内容

[0003] 针对现有技术中存在的技术问题，本实用新型提供了一种结构新颖的成型模具。

[0004] 为了实现上述目的，采用的技术方案如下：

[0005] 一种成型模具，其特征在于，具有凸模和凹模，所述凹模置于凸模的上方，所述凸模的顶部设有方形凸台，所述凸台上放置有工件，所述工件底面呈等腰梯形，两侧设有与底面垂直的立板；所述凹模也具有形状与凸台相同的凹槽。

[0006] 进一步，所述凹模的底部设有 4 个呈等腰梯形排布的定位杆，所述凸模上对应位置设有定位孔。

[0007] 较为完善的是，所述凹模的顶部设有上模板，所述凸模的底部设有下模板

[0008] 优选地，所述成型模具的材质为碳素钢。

[0009] 本实用新型成型模具，通过凸台与凹槽的设计，使工件底部平面达到平整的目的，同时，成型模具加工效率高，操作方便。

### 附图说明

[0010] 为了便于本领域技术人员理解，下面结合附图对本实用新型作进一步的说明。

[0011] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0012] 图 2 是产品的结构示意图。

### 具体实施方式

[0013] 请参阅图 1 和 2，一种成型模具，材质为碳素钢，具有凸模 5 和凹模 1，凹模 1 置于凸模 5 的上方，凸模 5 的顶部设有方形凸台 4，凸台 4 上放置有工件 3，工件 3 底面呈等腰梯形，两侧设有与底面垂直的立板；凹模 1 也具有形状与凸台 4 相同的凹槽 7。

[0014] 凹模 1 的底部设有 4 个呈等腰梯形排布的定位杆 2，凸模 5 上对应位置设有定位孔。

[0015] 同时，凹模 1 的顶部设有上模板 8，凸模 5 的底部设有下模板 6。

[0016] 以上内容仅仅是对本实用新型结构所作的举例和说明，所属本技术领域的技术人员对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代，只要不偏离实用新型的结构或者超越本权利要求书所定义的范围，均应属于本实用新型的保护范围。

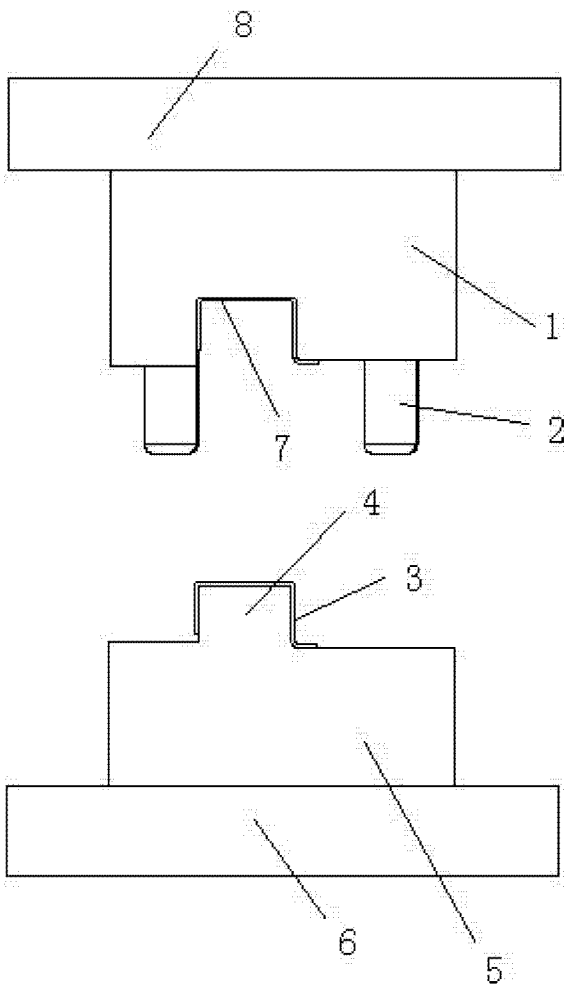


图 1

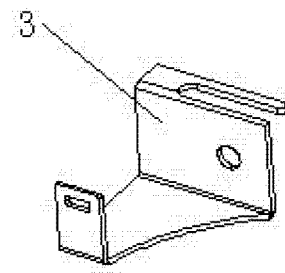


图 2