



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203972608 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 03

(21) 申请号 201420343553. 2

(22) 申请日 2014. 06. 24

(73) 专利权人 安徽江淮福臻车体装备有限公司

地址 230601 安徽省合肥市经济技术开发区  
繁华大道

(72) 发明人 邱山松 宋方金 张站东 高义龙  
李岩 王志涛 徐建生

(51) Int. Cl.

B21D 28/34 (2006. 01)

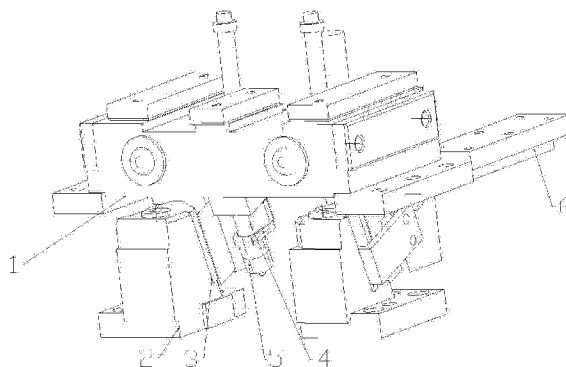
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 实用新型名称

侧冲孔压料模

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种侧冲孔压料模,包括斜楔滑块,斜楔滑块底端设有相对称的斜楔驱动座,斜楔驱动座的侧面呈倾斜状,斜楔滑块的底面两侧设有与其侧面相适配的V型导板,两斜楔驱动座之间的斜楔滑块的底面上倒置有冲头组件,冲头组件顶部设有冲头卸料板,斜楔滑块的侧壁底端横向延伸设有压料聚氨酯,配合预压销实现正压料。本实用新型通过压料聚氨酯配合预压销将板料压住,再由冲头卸料板压住需要冲孔的附件板料,最后由斜楔机构实现侧冲。相对于传统的采用正压料板和侧压料板的铸件结构来说,本实用新型压料结构有效提高了设计和调试的时间,简化的模具的结构,降低了模具成本。



1. 一种侧冲孔压料模,其特征在于:包括斜楔滑块,斜楔滑块底端设有相对称的斜楔驱动座,斜楔驱动座的侧面呈倾斜状,斜楔滑块的底面两侧设有与其侧面相适配的V型导板,两斜楔驱动座之间的斜楔滑块的底面上倒置有冲头组件,冲头组件顶部设有冲头卸料板,斜楔滑块的侧壁底端横向延伸设有压料聚氨酯,配合预压销实现正压料。

## 侧冲孔压料模

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压模具技术领域，具体涉及一种侧冲孔压料模。

### 背景技术

[0002] 当前在汽车结构件模具中，侧冲斜楔机构应用非常广泛。在工艺排布中需考虑到整体工艺分布及模具结构，尤其是客户后期要求增加的侧冲孔。在各种条件限制下，工艺不得不单独增加一侧冲工序。传统的方法是采用铸件结构的正压料板和侧压料板来压料，这样相对于简单工序的侧冲孔来说，就显得结构复杂，占用的空间大，模具成本增加。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述现有技术的不足，提供一种结构简单，可以轻易实现侧冲孔工序的侧冲孔压料模。

[0004] 一种侧冲孔压料模，包括斜楔滑块，斜楔滑块底端设有相对称的斜楔驱动座，斜楔驱动座的侧面呈倾斜状，斜楔滑块的底面两侧设有与其侧面相适配的 V 型导板，两斜楔驱动座之间的斜楔滑块的底面上倒置有冲头组件，冲头组件顶部设有冲头卸料板，斜楔滑块的侧壁底端横向延伸设有压料聚氨酯，配合预压销实现正压料。

[0005] 本实用新型通过压料聚氨酯配合预压销将板料压住，再由冲头卸料板压住需要冲孔的附件板料，最后由斜楔机构实现侧冲。相对于传统的采用正压料板和侧压料板的铸件结构来说，本实用新型压料结构有效提高了设计和调试的时间，简化的模具的结构，降低了模具成本。

### 附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0007] 图 2 为本实用新型中预压销的结构示意图。

### 具体实施方式

[0008] 以下结合具体实施例，对本实用新型做进一步说明。应理解，以下实施例仅用于说明本实用新型而非用于限制本实用新型的范围。

[0009] 参见图 1，本实用新型提供的一种侧冲孔压料模，包括斜楔滑块 1，斜楔滑块 1 底端设有相对称的斜楔驱动座 2，斜楔驱动座 2 的侧面呈倾斜状，斜楔滑块 1 的底面两侧设有与其侧面相适配的 V 型导板 3，两斜楔驱动座 2 之间的斜楔滑块 1 的底面上倒置有冲头组件 4，冲头组件 4 顶部设有冲头卸料板 5，完成侧压料冲孔；斜楔滑块 1 的侧壁底端横向延伸设有压料聚氨酯 6，配合如图 2 所示的预压销 7 实现正压料。

[0010] 在工作过程中，先由压料聚氨酯 6 和预压销 7 将板料压住，再由冲头卸料板 5 压住需要冲孔的附件板料，最后由斜楔机构实现侧冲的工艺内容。

[0011] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式，本实用新型的保护范围并不仅限于

上述实施例,凡属于本实用新型思路下的技术方案均属于本实用新型的保护范围。应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理前提下的若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

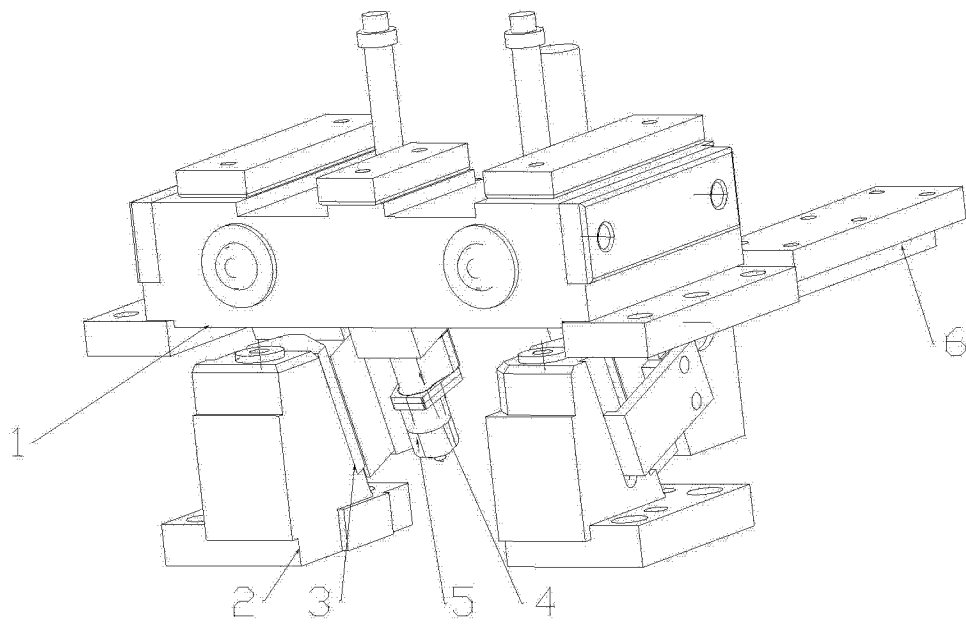


图 1

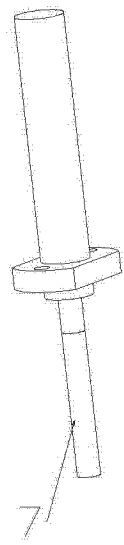


图 2