



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207642136 U

(45)授权公告日 2018.07.24

(21)申请号 201721678254.4

(22)申请日 2017.12.06

(73)专利权人 东莞市斯浦昊汽车零件有限公司

地址 523000 广东省东莞市清溪镇土桥村
大岗厦雅瑶街12号

(72)发明人 印发 罗华龙 秦少发

(74)专利代理机构 北京卓恒知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 11394

代理人 陈益思

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

B21D 37/18(2006.01)

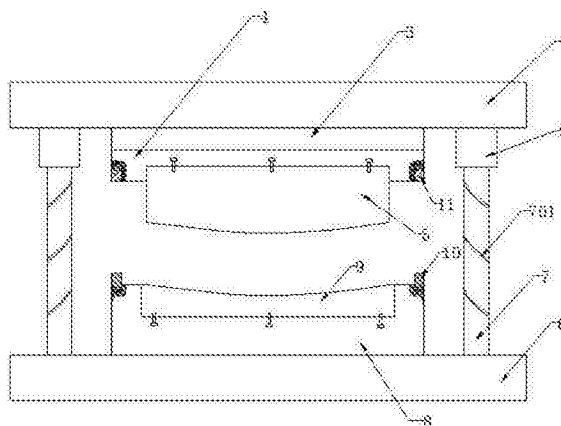
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种新型汽车冲压模具

(57)摘要

本实用新型提供一种新型汽车冲压模具,包括上模底座、上模垫板和下模底座,还包括上模仁腔、上模仁、下模仁腔、下模仁、导柱和定位组件。本实用新型的有益效果为:利用率高,只需根据产品的需要更换标准模仁,即实现不同冲压件的生产,降低了生产成本,同时也缩短了产品的开发周期。导柱套内开设有若干导油槽,可通过对导油槽内添加润滑油,导柱在移动过程中将润滑油覆盖至整个导柱套的内壁,润滑油减少导柱套与导柱之间的摩擦系数,减少了导柱的摩擦损耗。在上下模设有定位组能进一步地限制上下模的位置配合,配合精度更高,进一步保证了产品的尺寸精度。



1. 一种新型汽车冲压模具,包括上模底座、上模垫板和下模底座,其特征在于:还包括上模仁腔、上模仁、下模仁腔、下模仁、导柱和定位组件;所述下模仁腔位于下模底座上,所述下模仁嵌入所述下模仁腔并且与所述下模仁腔固定连接;所述上模垫板位于上模底座上,所述上模仁腔位于上模仁垫板上,所述上模仁嵌入上模仁腔内并且与所述上模仁腔连接固定;所述导柱设在所述下模底座,所述上模底座与所述导柱对应位置设有导套;所述定位组件包括至少两个凸块和至少两个凹块,所述凸块分别对称设在所述下模仁腔两侧,所述凹块分别对称设在所述上模仁腔两侧。

2. 根据权利要求1所述的一种新型汽车冲压模具,其特征在于:所述凸块侧面通过沉头螺丝与所述下模仁腔连接固定,所述凹块通过沉头螺丝与所述上模仁腔连接固定。

3. 根据权利要求2所述的一种新型汽车冲压模具,其特征在于:所述上模仁和所述下模仁通过所述沉头螺丝分别与所述上模仁腔和下模仁腔连接固定。

4. 根据权利要求1所述的一种新型汽车冲压模具,其特征在于:所述导柱外壁设置有若干导油槽。

一种新型汽车冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零件部件技术领域,具体涉及一种新型汽车冲压模具。

背景技术

[0002] 汽车模具从狭义上讲就是冲制汽车车身上所有冲压件的模具的总称。也就是“汽车车身冲压模具”,广义上的“汽车模具”是制造汽车上所有零件的模具总称。模具是汽车工业的基础工艺装备,在汽车生产中90%以上的零部件都需要依靠模具成形。汽车板件冲压的过程中,板材不容易定位,冲压的过程中或多或少的会出现移动,最后影响冲压件的质量。此外,汽车零部件的形状各形各异,现有的模具往往只能冲出单一形状模,如果想冲压出多种形状,就需要多套冲压模具,这无疑增加了企业的生产成本高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种新型汽车冲压模具,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 一种新型汽车冲压模具,包括上模底座、上模垫板和下模底座,还包括上模仁腔、上模仁、下模仁腔、下模仁、导柱和定位组件;所述下模仁腔位于下模底座上,所述下模仁嵌入所述下模仁腔并且与所述下模仁腔固定连接;所述上模垫板位于上模底座上,所述上模仁腔位于上模仁垫板上,所述上模仁嵌入上模仁腔内并且与所述上模仁腔连接固定;所述导柱设在所述下模底座上,所述上模底座与所述导柱对应位置设有导套;所述定位组件包括至少两个凸块和至少两个凹块,所述凸块分别对称设在所述下模仁腔两侧,所述凹块分别对称设在所述上模仁腔两侧。

[0005] 所述凸块侧面通过沉头螺丝与所述下模仁腔连接固定,所述凹块通过沉头螺丝与所述上模仁腔连接固定。

[0006] 所述上模仁和所述下模仁通过所述沉头螺丝分别与所述上模仁腔和下模仁腔连接固定。

[0007] 所述导柱外壁设置有若干导油槽。

[0008] 本实用新型的有益效果为:利用率高,只需根据产品的需要更换标准模仁,即实现不同冲压件的生产,降低了生产成本,同时也缩短了产品的开发周期。导柱套内开设有若干导油槽,可通过对导油槽内添加润滑油,导柱在移动过程中将润滑油覆盖至整个导柱套的内壁,润滑油减少导柱套与导柱之间的摩擦系数,减少了导柱的摩擦损耗。在上下模设有定位组能进一步地限制上下模的位置配合,配合精度更高,进一步保证了产品的尺寸精度。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0010] 图2是本实用新型的定位组件结构示意图。

具体实施方式

[0011] 以下结合附图对本实用新型进行进一步说明：

[0012] 本实施例提供一种新型汽车冲压模具，如图1和图2所示，一种新型汽车冲压模具，包括上模底座1、上模仁腔4、上模仁5、上模垫板3、下模底座6、下模仁腔8、下模仁9、导柱7和定位组件；所述下模仁腔8位于下模底座6，所述下模仁9嵌入所述下模仁腔8并且通过沉头螺丝与所述下模仁腔8固定连接。所述上模垫板3位于上模底座1上，所述上模仁腔4位于上模仁垫板3上，所述上模仁5嵌入所述上模仁腔4内并且通过沉头螺丝与所述上模仁腔4连接固定。

[0013] 所述导柱7设在所述下模底座8上，所述导柱7外壁设置有若干导油槽701。所述上模底座1与所述导柱7对应位置设有导套2；所述定位组件包括两个凸块10和两个凹块11，所述凸块10分别对称设在所述下模仁腔8两侧，所述凹块11分别与所述凸块10位置对应设置在所述上模仁腔4两侧。所述凸块10侧面通过沉头螺丝与所述下模仁腔8连接固定，所述凹块11通过沉头螺丝与所述上模仁腔4连接固定，螺丝设在侧面是为了当定位组件出现磨损时，不需将模具整体拆卸，可以直接进行更换调节。

[0014] 本实用新型的有益效果为：利用率高，只需根据产品的需要更换标准模仁，即实现不同冲压件的生产，降低了生产成本，同时也缩短了产品的开发周期。导柱套内开设有若干导油槽，可通过对导油槽内添加润滑油，导柱在移动过程中将润滑油覆盖至整个导柱套的内壁，润滑油减少导柱套与导柱之间的摩擦系数，减少了导柱的摩擦损耗。在上下模设有定位组能进一步地限制上下模的位置配合，配合精度更高，进一步保证了产品的尺寸精度。

[0015] 对于本领域技术人员而言，显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下，能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此，无论从哪一点来看，均应将实施例看作是示范性的，而且是非限制性的，本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定，因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0016] 此外，应当理解，虽然本说明书按照实施方式加以描述，但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案，说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见，本领域技术人员应当将说明书作为一个整体，各实施例中的技术方案也可以经适当组合，形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

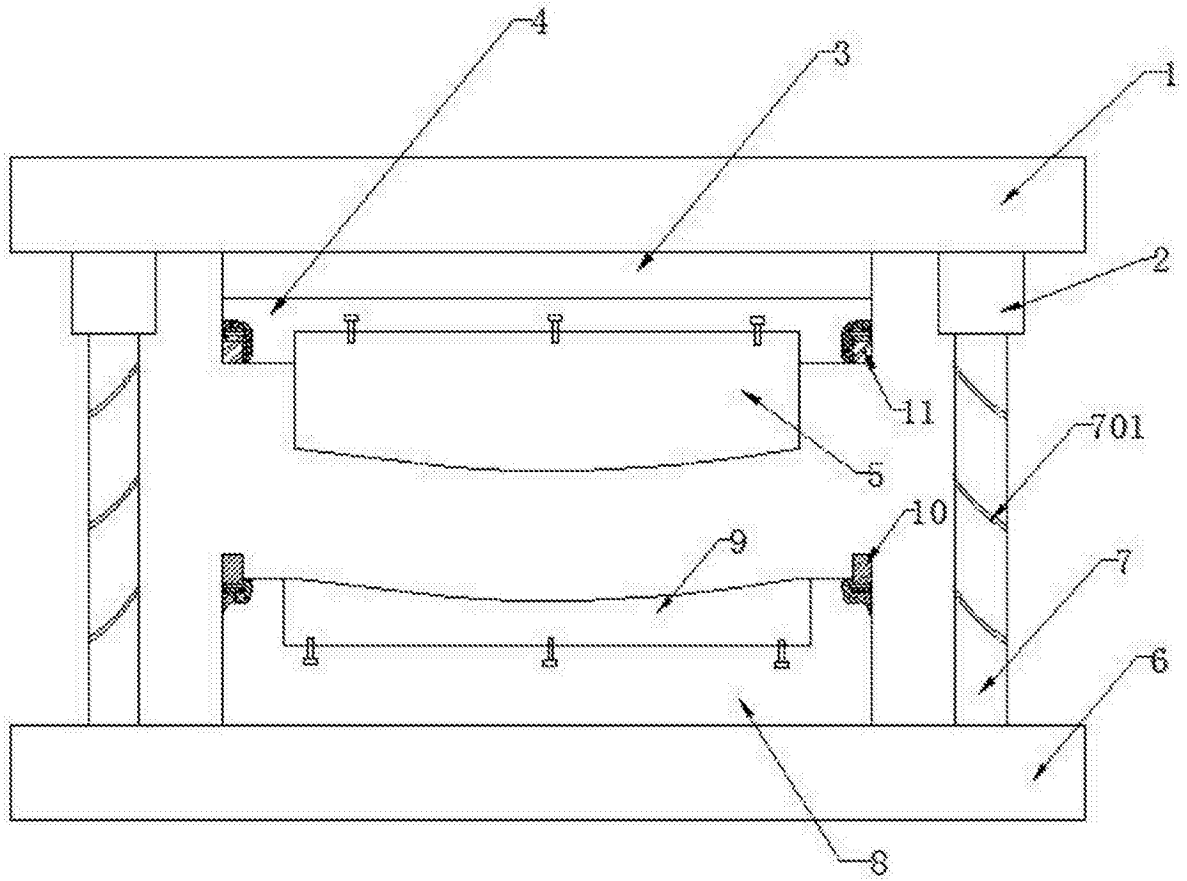


图1

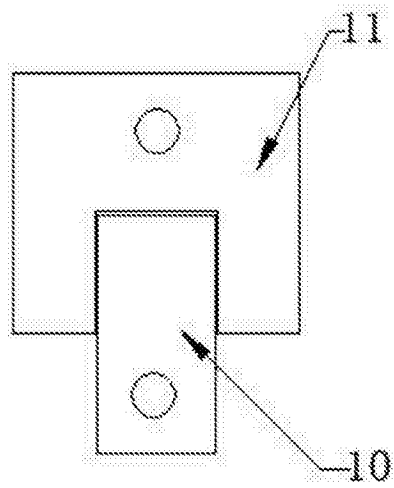


图2