



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202893998 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 24

(21) 申请号 201220539217. 6

(22) 申请日 2012. 10. 19

(73) 专利权人 霍山汇能汽车零部件制造有限公
司

地址 237200 安徽省六安市霍山县经济开发
区

(72) 发明人 田庄 汪长开

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

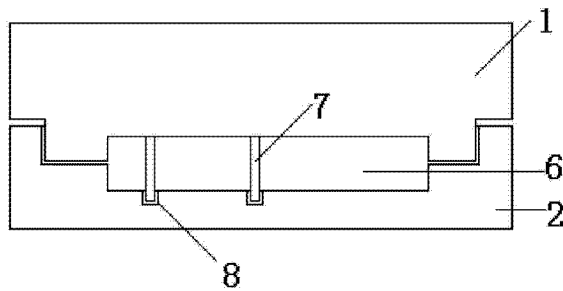
权利要求书1页 说明书1页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种用于隔热板的模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于隔热板的模具，包括有相互配合的上、下模，下模上表面上开有成型槽，上、下模合模后，上模下部嵌入下模的成型槽中并与下模之间形成有与隔热板形状配合的模腔，上、下模的两侧部位设有与隔热板翻边对应的空隙；所述上、下模的对合面上对应隔热板上通孔的部位分别设有相互配合的凸柱和沉孔。本实用新型结构简单，设计合理，安装在油压机上，通过油压机一次动作，同时完成压型、修边冲孔以及翻边三道工序，出一件成品零件。



1. 一种用于隔热板的模具,其特征在于:包括有相互配合的上、下模,下模上表面上开有成型槽,上、下模合模后,上模下部嵌入下模的成型槽中并与下模之间形成有与隔热板形状配合的模腔,上、下模的两侧部位设有与隔热板翻边对应的空隙;所述上、下模的对合面上对应隔热板上通孔的部位分别设有相互配合的凸柱和沉孔。

2. 根据权利要求1所述的一种用于隔热板的模具,其特征在于:上、下模对合后,凸柱穿过隔热板插入对应的沉孔中。

一种用于隔热板的模具

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型主要涉及模具技术领域，尤其涉及一种用于隔热板的模具。

[0003] 背景技术：

[0004] 一种隔热板零件，零件不大，按照常规做法，要分三道工序完成，先压型，后修边冲孔，再翻边，这样不仅工效低，而且设备的功效没有得到充分的利用，

[0005] 实用新型内容：

[0006] 本实用新型目的就是为了弥补已有技术的缺陷，提供一种用于隔热板的模具，它结构设计合理，减少了工序。

[0007] 本实用新型是通过以下技术方案实现的：

[0008] 一种用于隔热板的模具，其特征在于：包括有相互配合的上、下模，下模上表面上开有成型槽，上、下模合模后，上模下部嵌入下模的成型槽中并与下模之间形成有与隔热板形状配合的模腔，上、下模的两侧部位设有与隔热板翻边对应的空隙；所述上、下模的对合面上对应隔热板上通孔的部位分别设有相互配合的凸柱和沉孔。

[0009] 一种用于隔热板的模具，其特征在于：上、下模对合后，凸柱穿过隔热板插入对应的沉孔中。

[0010] 所述空隙部位形成了隔热板的翻边部位；所述凸柱和沉孔的配合形成了隔热板的冲孔；所述模腔形成了隔热板的压型和修边。

[0011] 本实用新型的优点是：

[0012] 本实用新型结构简单，设计合理，安装在油压机上，通过油压机一次动作，同时完成压型、修边冲孔以及翻边三道工序，出一件成品零件。

[0013] 附图说明：

[0014] 图 1 隔热板的机构示意图。

[0015] 图 2 为本实用新型的结构示意图。

[0016] 图 3 为下模的结构示意图。

[0017] 具体实施方式：

[0018] 参见附图。

[0019] 一种用于隔热板的模具，包括有相互配合的上、下模 1、2，下模 2 上表面上开有成型槽，上、下模 1、2 合模后，上模 1 下部嵌入下模 2 的成型槽中并与下模 2 之间形成有与隔热板 3 形状配合的模腔 6，上、下模 1、2 的两侧部位设有与隔热板 3 翻边 4 对应的空隙；所述上、下模 1、2 的对合面上对应隔热板 3 上通孔 5 的部位分别设有相互配合的凸柱 7 和沉孔 8。

[0020] 一种用于隔热板的模具，上、下模 1、2 对合后，凸柱 7 穿过隔热板 3 插入对应的沉孔 8 中。

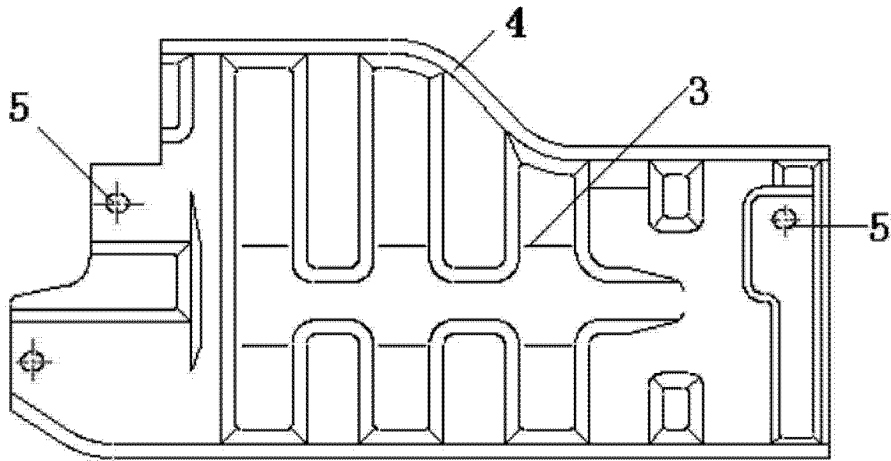


图 1

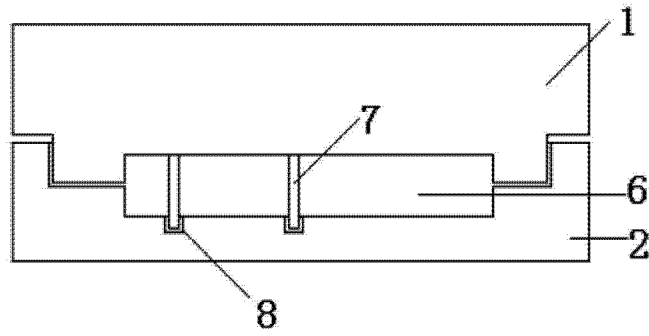


图 2

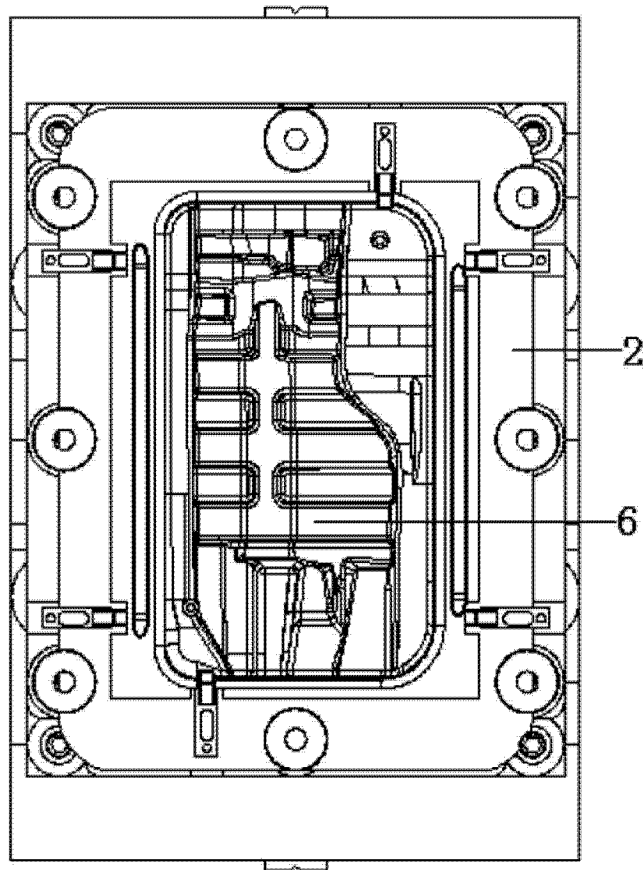


图 3