(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205967094 U
(45)授权公告日 2017.02.22

(21)申请号 201620969205.5

(22)申请日 2016.08.30

(73)专利权人 湖南财经工业职业技术学院
地址 421002 湖南省衡阳市珠晖区狮山路20号

(72)发明人 伍伟敏

(74)专利代理机构 长沙市标致专利代理事务所（普通合伙）43218
代理人 徐邵华

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)
B21D 37/01(2006.01)

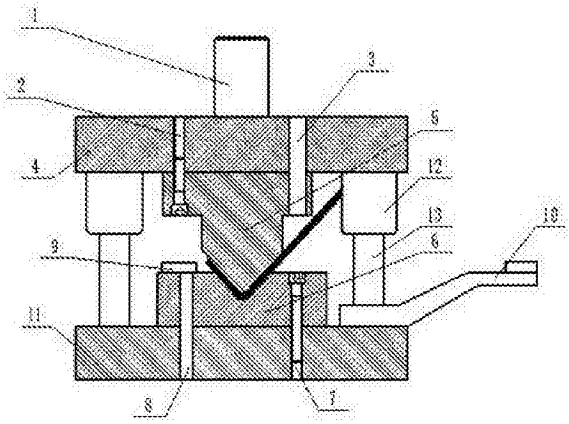
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种汽车V型支架弯曲模具

(57)摘要

一种汽车V型支架弯曲模具，它包括模柄、上模固定螺栓、上模固定销、上模座、上模成型块、下模成型块、下模固定螺栓、下模固定销、第I定位板、第II定位板装置、下模座、导套、导柱，所述的模柄位于模具的最上方，模柄的下端与上模座连接在一起，在上模座的下方设有上模成型块，下模成型块位于下模座的上方，在下模成型块上方的左边设有第I定位板，在下模成型块的右边设有第II定位板装置，在上模座下方的左、右处各设有一个导套，在下模座上方的左、右处各设有一个导柱，本实用新型采用专用模具成型，定位可靠性好，加工精度高，而且操作方便，安全可靠，制作效率高。



CN 205967094 U

1.一种汽车V型支架弯曲模具，其特征在于：它包括模柄、上模固定螺栓、上模固定销、上模座、上模成型块、下模成型块、下模固定螺栓、下模固定销、第I定位板、第II定位板装置、下模座、导套、导柱，所述的模柄位于模具的最上方，模柄的下端与上模座连接在一起，在上模座的下方设有上模成型块，上模成型块通过上模固定螺栓和上模固定销与上模座相连接，下模成型块位于下模座的上方，下模成型块通过下模固定螺栓和下模固定销相连接，在下模成型块上方的左边设有第I定位板，在下模成型块的右边设有第II定位板装置，在上模座下方的左、右处各设有一个导套，在下模座上方的左、右处各设有一个导柱，导套的上端与上模座紧配连接，导柱的下端与下模座紧配连接，导套的内孔与导柱的外圆采用间隙配合。

2.根据权利要求1所述的一种汽车V型支架弯曲模具，其特征在于：所述的上模成型块上平面上设有四个上模座安装孔和两个定位销孔，在上模成型块的下方设有第I成型曲面。

3.根据权利要求1所述的一种汽车V型支架弯曲模具，其特征在于：所述的下模成型块下平面上设有四个下模座安装孔和两个定位销孔，在下模成型块的上方中间设有第II成型曲面，在下模成型块的左边平面上设有第I定位孔安装孔。

一种汽车V型支架弯曲模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于一种冷冲压技术领域，尤其是涉及一种汽车V型支架弯曲模具。

背景技术

[0002] 在汽车上经常遇到V型零件，V型零件有种各样，通常采简易模进行弯曲，这种加工方法精度不高，生产效率低，生产周期长，生产成本高等缺陷，试装后尺寸达不到技术要求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是克服上述问题而提供的一种汽车V型支架弯曲模具，采用专用模具成型，定位可靠性好，加工精度高，而且操作方便，安全可靠，能有效提高效率，定位装置便于拆卸，可互换。

[0004] 本实用新型的技术方案是：一种汽车V型支架弯曲模具，它包括模柄、上模固定螺栓、上模固定销、上模座、上模成型块、下模成型块、下模固定螺栓、下模固定销、第I定位板、第II定位板装置、下模座、导套、导柱，所述的模柄位于模具的最上方，模柄的下端与上模座连接在一起，在上模座的下方设有上模成型块，上模成型块通过上模固定螺栓和上模固定销与上模座相连接，下模成型块位于下模座的上方，下模成型块通过下模固定螺栓和下模固定销相连接，在下模成型块上方的左边设有第I定位板，在下模成型块的右边设有第II定位板装置，在上模座下方的左、右处各设有一个导套，在下模座上方的左、右处各设有一个导柱，导套的上端与上模座紧配连接，导柱的下端与下模座紧配连接，导套的内孔与导柱的外圆采用间隙配合。

[0005] 本实用新型的进一步技术方案是：所述的上模成型块上平面上设有四个上模座安装孔和两个定位销孔，在上模成型块的下方设有第I成型曲面。

[0006] 本实用新型的再进一步技术方案是：所述的下模成型块下平面上设有四个下模座安装孔和两个定位销孔，在下模成型块的上方中间设有第II成型曲面，在下模成型块的左边平面上设有第I定位孔安装孔。

[0007] 本实用新型与现有技术相比具有如下特点：

[0008] 1、本实用新型提供的一种汽车V型支架弯曲模具，采用专用模具成型，定位可靠性好，加工精度高，而且操作方便，安全可靠，能有效提高生产效率，定位装置便于拆卸，可互换。

[0009] 2、本实用新型提供的一种汽车V型支架弯曲模具，材料采用优质碳素钢制作，模具牢固可靠，适用性强。

[0010] 上述说明仅为本实用新型技术方案特征机构的概述，为使专业技术人员能够更清楚的了解本实用新型的技术手段，并可依据说明书的内容予以实施，以下对本实用新型的较佳实施例并配合附图作详细说明。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 以下结合附图，并依据本实用新型提出的具体方案、结构、特征及其功效，详细说明。

[0013] 如附图1所示：一种汽车V型支架弯曲模具，它包括模柄1、上模固定螺栓2、上模固定销3、上模座4、上模成型块5、下模成型块6、下模固定螺栓7、下模固定销8、第I定位板9、第II定位板装置10、下模座11、导套12、导柱13，所述的模柄1位于模具的最上方，模柄1的下端与上模座4连接在一起，在上模座4的下方设有上模成型块5，上模成型块5通过上模固定螺栓2和上模固定销3与上模座4相连接，下模成型块6位于下模座11的上方，下模成型块6通过下模固定螺栓7和下模固定销8相连接，在下模成型块6上方的左边设有第I定位板9，在下模成型块6的右边设有第II定位板装置10，在上模座4下方的左、右处各设有一个导套12，在下模座11上方的左、右处各设有一个导柱13，导套12的上端与上模座4紧配连接，导柱13的下端与下模座11紧配连接，导套12的内孔与导柱13的外圆采用间隙配合。

[0014] 在上述的技术方案中：所述的上模成型块上平面上设有四个上模座安装孔和两个定位销孔，在上模成型块的下方设有第I成型曲面。

[0015] 在上述的技术方案中：所述的下模成型块下平面上设有四个下模座安装孔和两个定位销孔，在下模成型块的上方中间设有第II成型曲面，在下模成型块的左边平面上设有第I定位孔安装孔。

[0016] 本实用新型的工作原理和使用方法是：工作时，先将各零件安装在上模座4和下模座11上，然后安装在机床上，打好压板，将工件放入到第I定位板9和第II定位板装置10的中间，启动机床，上、下模工作，将工件成型，成型到位后，机床回位，工作完成。

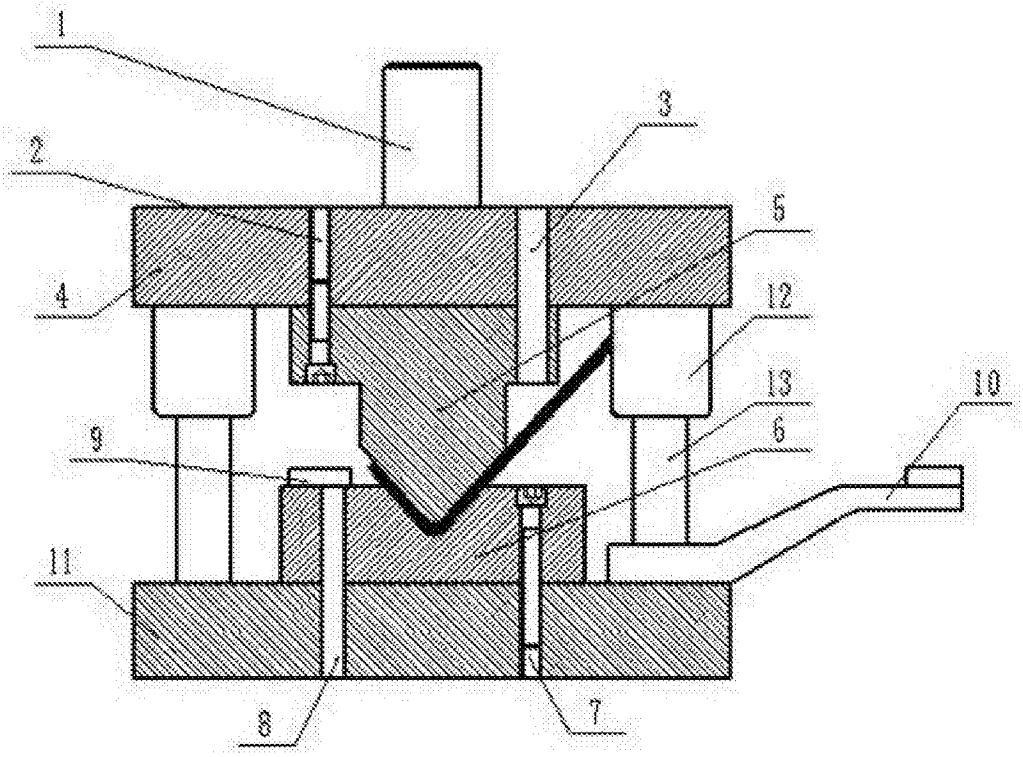


图1