(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 202701178 U
(45)授权公告日 2013.01.30

(21)申请号 201220345697.2

(22)申请日 2012.07.17

(73)专利权人 郑州日产汽车有限公司
地址 450016 河南省郑州市经济技术开发区航海东路第八大街 369 号

(72)发明人 王标 董惠丽 阚向坤 和志勇 翟文贤 郭广丽 龙亮坤

(74)专利代理机构 郑州异开专利事务所（普通合伙）41114
代理人 韩鹏程

(51)Int.Cl.
B21D 37/12(2006.01)

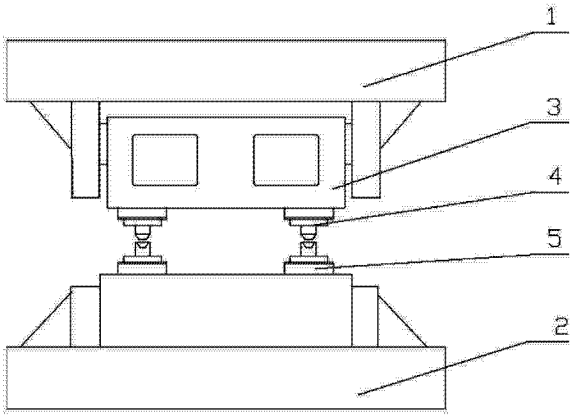
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

模具自动定心导向装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种模具自动定心导向装置，包括上下设置的上模具和下模具，在所述上模具下方设置有压料板；在所述压料板下方设置有凸块，在所述下模具上方设置有与所述凸块相适应的凹块。本实用新型优点在于凸块和凹块能够实现压料板的精密定位、同时能很好地防止因压料板大小不均而产生的侧向力。达到提高制件精度、保护模具镶块，延长模具使用寿命之目的。



CN 202701178 U

1. 一种模具自动定心导向装置，包括上下设置的上模具(1)和下模具(2)，在所述上模具(1)下方设置有压料板(3)；其特征在于：在所述压料板(3)下方设置有凸块(4)，在所述下模具(2)上方设置有与所述凸块(4)相适应的凹块(5)。

模具自动定心导向装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具领域，尤其是涉及一种模具自动定心导向装置。

背景技术

[0002] 冲压的实际生产的中，由于制件的种类繁多，相应模具压料板的形状也千变万化，又因压力机滑块的精度以及模具内压料板导向的长期磨损等，导致模具镶块的损坏、压料板损坏、压料板的卡死等现象的出现，从而导致制件不合格以及停产状况的出现，使得生产成本和维修成本均上升。

发明内容

[0003] 本实用新型目的在于提供一种提高制件精度的模具自动定心导向装置。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型可采取下述技术方案：

[0005] 本实用新型所述的模具自动定心导向装置，包括上下设置的上模具和下模具，在所述上模具下方设置有压料板；在所述压料板下方设置有凸块，在所述下模具上方设置有与所述凸块相适应的凹块。

[0006] 本实用新型优点在于凸块和凹块能够实现压料板的精密定位、同时能很好地防止因压料板大小不均而产生的侧向力。达到提高制件精度、保护模具镶块，延长模具使用寿命之目的。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 如图所示，本实用新型所述的模具自动定心导向装置，包括上下设置的上模具 1 和下模具 2，在所述上模具 1 下方设置有压料板 3；在所述压料板 3 下方设置有凸块 4，在所述下模具 2 上方设置有与所述凸块 4 相适应的凹块 5。上模具 1 下行工作时，压料板 3 同样下行，安装在压料板 3 下端的凸块 4 进入安装在下模具 2 上的凹块 5 内，从而实现在平衡压力的同时，保证压料板 3 在运行过程中的准确定位，同时分解了来自压料板 3 的重力和消除压料板 3 在下行过程中产生的侧向力。

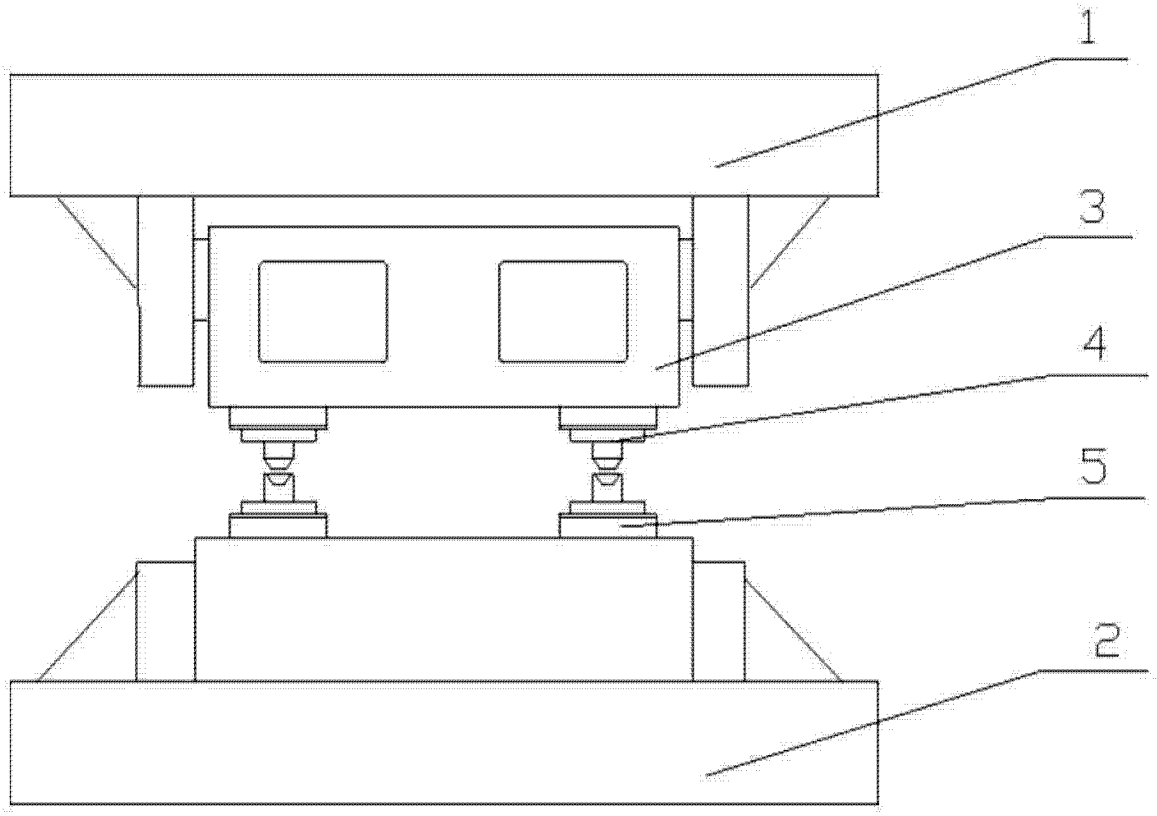


图 1