(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 205032549 U
(45)授权公告日 2016.02.17

(21)申请号 201520638745.0

(22)申请日 2015.08.21

(73)专利权人 盐城大捷实业有限公司
地址 224045 江苏省盐城市经济技术开发区步凤镇清恩居委会二组

(72)发明人 陈青 王治勇 陈长生

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)
B21D 37/12(2006.01)
B21D 45/04(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

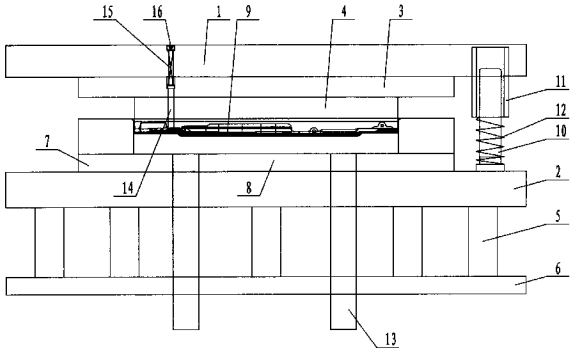
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

汽车座椅侧板成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种卸料方便的汽车座椅侧板成型模具，包括：上模座和下模座，在上模座的下端设置有上模垫板和成型凸模，下模座的下端通过若干下垫脚支撑在底座上，在下模座的上端设置有下模垫板和与成型凸模相互配合的成型凹模，汽车座椅侧板设置在成型凸模和成型凹模之间，在下模座的上端设置有导向柱，在上模座的下端设置有与导向柱相互配合的导向套，在导向套与下模座之间的导向柱上套设有缓冲弹簧，在成型凹模的下端通过若干顶杆与机床顶升装置相连接，在上模垫板内设置有卸料顶杆，卸料顶杆的下端与汽车座椅侧板相抵，卸料顶杆的上端与设置在上模座内的卸料弹簧下端相抵，卸料弹簧的上端通过弹簧固定螺栓固定。



CN 205032549 U

1.汽车座椅侧板成型模具，包括：上模座（1）和下模座（2），其特征在于：在所述上模座（1）的下端设置有上模垫板（3）和成型凸模（4），所述下模座（2）的下端通过若干下垫脚（5）支撑在底座（6）上，在所述下模座（2）的上端设置有下模垫板（7）和与成型凸模（4）相互配合的成型凹模（8），汽车座椅侧板（9）设置在成型凸模（4）和成型凹模（8）之间，在所述下模座（2）的上端设置有导向柱（10），在所述上模座（1）的下端设置有与导向柱（10）相互配合的导向套（11），在所述导向套（11）与下模座（2）之间的导向柱（10）上套设有缓冲弹簧（12），在所述成型凹模（8）的下端通过若干顶杆（13）与机床顶升装置相连接，在所述上模垫板（3）内设置有卸料顶杆（14），所述卸料顶杆（14）的下端与汽车座椅侧板（9）相抵，所述卸料顶杆（14）的上端与设置在上模座（1）内的卸料弹簧（15）下端相抵，卸料弹簧（15）的上端通过弹簧固定螺栓（16）固定。

汽车座椅侧板成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车配件加工模具，尤其涉及一种汽车座椅侧板成型模具。

背景技术

[0002] 随着人民生活水平的不断提高，汽车已成为人民出行的主要交通工具，汽车座椅侧板加工过程中需要使用专用的模具对其进行翻边加工，现有的模具在加工过程中，不能实现自动卸料，操作不方便。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是：提供一种卸料方便的汽车座椅侧板成型模具。

[0004] 为了解决上述技术问题，本实用新型采用的技术方案是：汽车座椅侧板成型模具，包括：上模座和下模座，在所述上模座的下端设置有上模垫板和成型凸模，所述下模座的下端通过若干下垫脚支撑在底座上，在所述下模座的上端设置有下模垫板和与成型凸模相互配合的成型凹模，汽车座椅侧板设置在成型凸模和成型凹模之间，在所述下模座的上端设置有导向柱，在所述上模座的下端设置有与导向柱相互配合的导向套，在所述导向套与下模座之间的导向柱上套设有缓冲弹簧，在所述成型凹模的下端通过若干顶杆与机床顶升装置相连接，在所述上模垫板内设置有卸料顶杆，所述卸料顶杆的下端与汽车座椅侧板相抵，所述卸料顶杆的上端与设置在上模座内的卸料弹簧下端相抵，卸料弹簧的上端通过弹簧固定螺栓固定。

[0005] 本实用新型的优点是：上述汽车座椅侧板成型模具，可以实现自动卸料，操作方便。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型汽车座椅侧板成型模具的结构示意图。

[0007] 图中：1、上模座，2、下模座，3、上模垫板，4、成型凸模，5、下垫脚，6、底座，7、下模垫板，8、成型凹模，9、汽车座椅侧板，10、导向柱，11、导向套，12、缓冲弹簧，13、顶杆，14、卸料顶杆，15、卸料弹簧，16、弹簧固定螺栓。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图和具体实施例详细描述一下本实用新型的具体内容。

[0009] 如图 1 所示，汽车座椅侧板成型模具，包括：上模座 1 和下模座 2，在所述上模座 1 的下端设置有上模垫板 3 和成型凸模 4，所述下模座 2 的下端通过若干下垫脚 5 支撑在底座 6 上，在所述下模座 2 的上端设置有下模垫板 7 和与成型凸模 4 相互配合的成型凹模 8，汽车座椅侧板 9 设置在成型凸模 4 和成型凹模 8 之间，在所述下模座 2 的上端设置有导向柱 10，在所述上模座 1 的下端设置有与导向柱 10 相互配合的导向套 11，在所述导向套 11 与下

模座 2 之间的导向柱 10 上套设有缓冲弹簧 12，在所述成型凹模 8 的下端通过若干顶杆 13 与机床顶升装置相连接，在所述上模垫板 3 内设置有卸料顶杆 14，所述卸料顶杆 14 的下端与汽车座椅侧板 9 相抵，所述卸料顶杆 14 的上端与设置在上模座 1 内的卸料弹簧 15 下端相抵，卸料弹簧 15 的上端通过弹簧固定螺栓 16 固定。

[0010] 上述汽车座椅侧板成型模具使用时，机床顶升装置通过顶杆 13 顶升成型凹模 8 与成型凸模 4 相互配合，对成型凸模 4 与成型凹模 8 之间的汽车座椅侧板 9 进行加工，导向柱 10 和导向套 11 起到导向作用，缓冲弹簧 12 起到缓冲作用，卸料顶杆 14 通过卸料弹簧 15 对汽车座椅侧板 9 进行卸料。

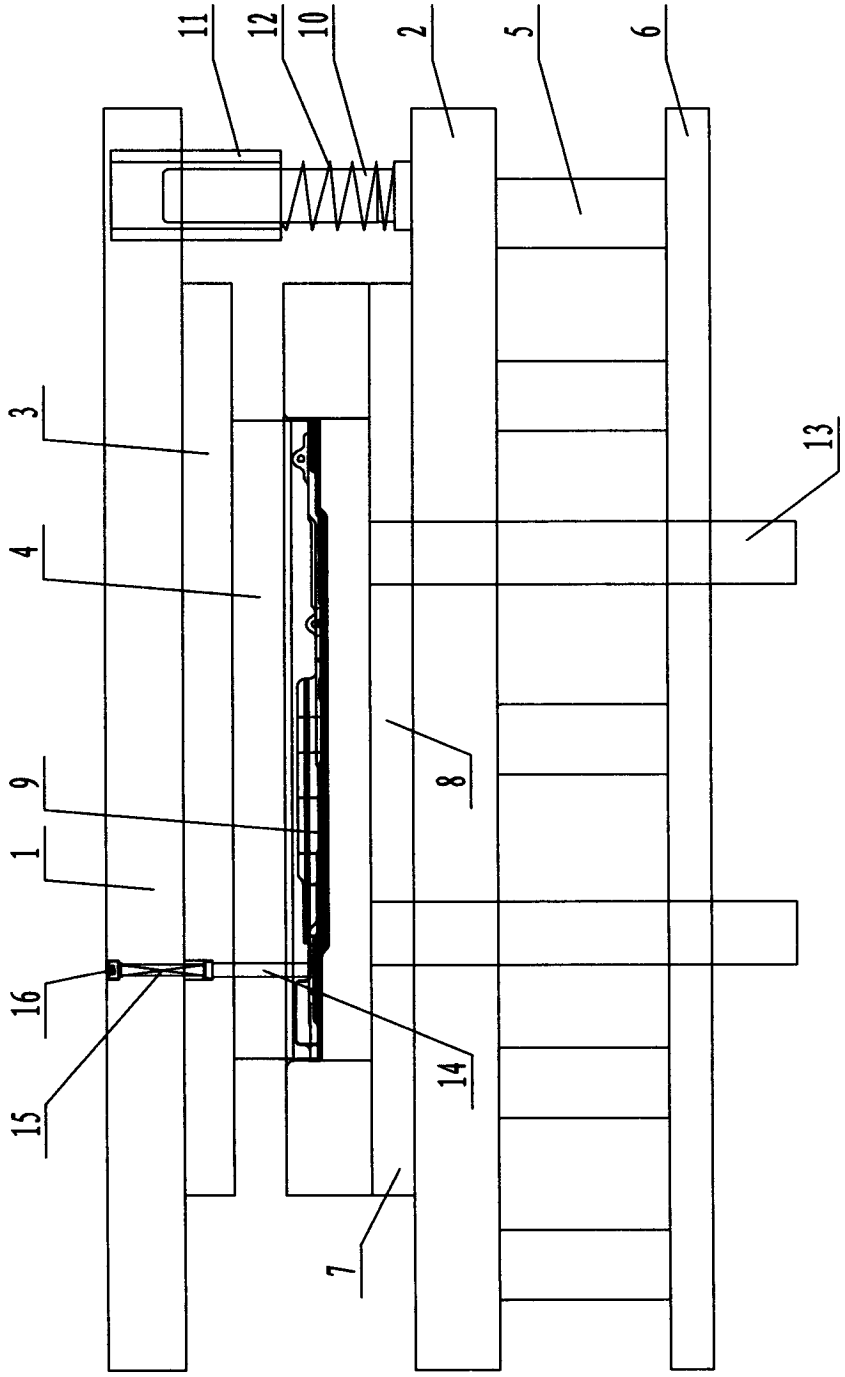


图 1