



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203737799 U

(45) 授权公告日 2014. 07. 30

(21) 申请号 201420086797. 7

(22) 申请日 2014. 02. 27

(73) 专利权人 安徽江淮福臻车体装备有限公司

地址 230601 安徽省合肥市经济技术开发区
繁华大道

(72) 发明人 邱全根 韩爱侠 付文豪 王志涛
陈玉杰 党其鹏 朱良辉

(51) Int. Cl.

B21D 28/14 (2006. 01)

B21D 28/34 (2006. 01)

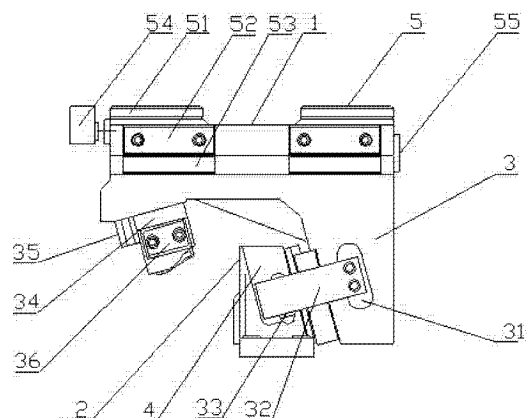
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

汽车覆盖件前围内板侧修侧冲模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车覆盖件前围内板侧修侧冲模,包括上模本体及下模本体;所述上模本体下端面固定安装有“7”型拉楔滑块,所述拉楔滑块与下模本体中的驱动机构动力连接,所述拉楔滑块的底面安装有侧修边镶块,所述侧修边镶块的外侧面及底面上分别安装有侧冲孔组件及防侧导板,所述上模本体两端安装有可沿其滑动的斜楔滑动机构,临所述侧修边镶块相近的上模本体的端面外设有与所述斜楔滑动机构相接的斜楔限位块,另一上模本体的端面外设有与另一斜楔滑动机构相接的复位弹簧。本实用新型通过采用拉楔结构,以及复位机构、滑动机构等的结构设计,实现了汽车前围内板两侧的侧修和侧冲可在同一序在制作,减少了模具的工序,降低了模具的制作成本。



1. 一种汽车覆盖件前围内板侧修侧冲模,包括上模本体及下模本体,其特征在于:所述上模本体下端面固定安装有“7”型拉楔滑块,所述拉楔滑块的底部开设有活动槽,下模本体中设有驱动机构,所述驱动机构的输出轴与拉楔滑块的活动槽之间通过复位装置动力连接,所述拉楔滑块的另一端底面安装有侧修边镶块,所述侧修边镶块的外侧面及底面上分别安装有侧冲孔组件及防侧导板,所述上模本体两端安装有可沿其滑动的斜楔滑动机构,临所述侧修边镶块相近的上模本体的端面外设有与所述斜楔滑动机构相接的斜楔限位块,另一上模本体的端面外设有与另一斜楔滑动机构相接的复位弹簧。

2. 根据权利要求1所述的汽车覆盖件前围内板侧修侧冲模,其特征在于:所述斜楔滑动机构包括从上至下依次安装在上模本体上的导板、斜楔侧滑板及斜楔上滑板。

汽车覆盖件前围内板侧修侧冲模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压模具技术领域，具体涉及一种汽车覆盖件前围内板侧修侧冲模。

背景技术

[0002] 汽车前围内板的两侧型面为斜面，斜面上的冲孔及修边需要用斜楔来实现，而由于侧修及侧冲的法向平行于 XZ 平面，按照现在的法向，常用的斜楔要摆放在板件内侧，但是会与板件发生干涉，所以不能实现。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述现有技术的不足，提供一种汽车覆盖件前围内板侧修侧冲模。

[0004] 一种汽车覆盖件前围内板侧修侧冲模，包括上模本体及下模本体；所述上模本体下端面固定安装有“7”型拉楔滑块，所述拉楔滑块的底部开设有活动槽，下模本体中设有驱动机构，所述驱动机构的输出轴与拉楔滑块的活动槽之间通过复位装置动力连接，所述拉楔滑块的另一端底面安装有侧修边镶块，所述侧修边镶块的外侧面及底面上分别安装有侧冲孔组件及防侧导板，所述上模本体两端安装有可沿其滑动的斜楔滑动机构，临所述侧修边镶块相近的上模本体的端面外设有与所述斜楔滑动机构相接的斜楔限位块，另一上模本体的端面外设有与另一斜楔滑动机构相接的复位弹簧。

[0005] 所述斜楔滑动机构包括从上至下依次安装在上模本体上的导板、斜楔侧滑板及斜楔上滑板。

[0006] 本实用新型通过采用拉楔结构，以及复位机构、滑动机构等的结构设计，实现了汽车前围内板两侧的侧修和侧冲可在同一序内制作，减少了模具的工序，降低了模具的制作成本。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 以下结合具体实施例，对本实用新型做进一步说明。应理解，以下实施例仅用于说明本实用新型而非用于限制本实用新型的范围。

[0009] 实施例 1

[0010] 参见图 1，本实用新型提供的一种汽车覆盖件前围内板侧修侧冲模，包括上模本体 1 及下模本体 2，所述上模本体 1 下端面固定安装有“7”型拉楔滑块 3，所述拉楔滑块 3 的底部开设有活动槽 31，下模本体 2 中设有驱动机构 4，所述驱动机构 4 的输出轴与拉楔滑块 3 的活动槽 31 之间通过复位板 32 及复位块 33 动力连接，所述拉楔滑块 3 的另一端底面安

装有侧修边镶块 34,所述侧修边镶块 34 的外侧面及底面上分别安装有侧冲孔组件 35 及防侧导板 36,所述上模本体 1 两端安装有可沿其滑动的斜楔滑动机构 5,所述斜楔滑动机构 5 包括从上至下依次安装在上模本体 1 上的导板 51、斜楔侧滑板 52 及斜楔上滑板 53,临所述侧修边镶块 34 相近的上模本体 1 的端面外设有与所述斜楔滑动机构 5 相接的斜楔限位块 54,另一上模本体 1 的端面外设有与另一斜楔滑动机构 5 相接的复位弹簧 55。

[0011] 合模时,随着上模本体 1 的向下运动,拉楔滑块 3 在驱动机构 4 的作用下,沿着侧冲、侧修方向运动,模具闭合完成工作任务,开模时,拉楔滑块 3 在斜楔滑动机构 5、复位弹簧 55 和复位板 32 等相关部件的作用下沿着侧冲、侧修方向返回,即实现了同时完成汽车前围内板侧修侧冲的工序。

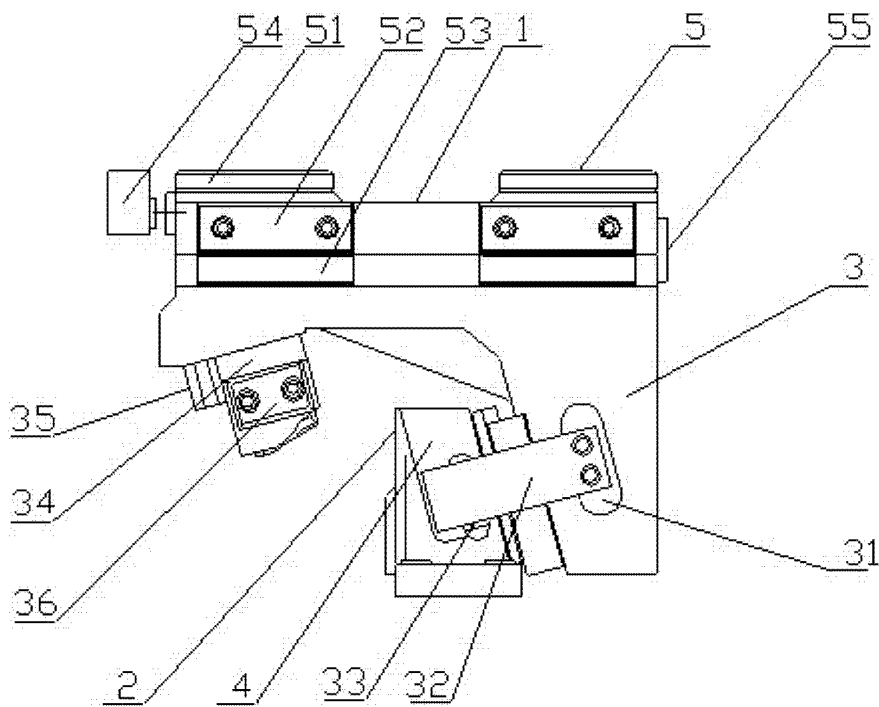


图 1