



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201669334 U

(45) 授权公告日 2010.12.15

(21) 申请号 201020183495.3

(22) 申请日 2010.04.29

(73) 专利权人 上海元禾汽车模具有限公司

地址 201500 上海市奉贤区奉城镇奉陆路  
78号

(72) 发明人 徐俊杰

(74) 专利代理机构 上海精晟知识产权代理有限  
公司 31253

代理人 马家骏

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006.01)

B21D 22/02(2006.01)

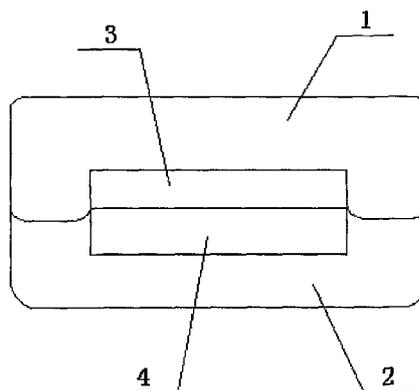
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

左右件合并模

(57) 摘要

本实用新型涉及冲压模具领域,具体涉及一种模具。左右件合并模,包括上模、下模、成形镶块、垫块,成形镶块的左边设有一左模腔,成形镶块的右边设有一与左模腔对称的右模腔。有益效果:由于采用上述技术方案,本实用新型能降低制造成本,使用本实用新型制造的零件为对称结构,且能保持对称的一致性,避免单边漏道等现象的发生。



1. 左右件合并模,包括上模、下模、成形镶块、垫块,其特征在于,所述成形镶块的左边设有一左模腔,所述成形镶块的右边设有一与所述左模腔对称的右模腔。
2. 根据权利要求1所述的左右件合并模,其特征在于:所述成形镶块固定在所述上模上,所述垫块固定在所述下模上。
3. 根据权利要求2所述的左右件合并模,其特征在于:所述成形镶块通过螺钉固定在所述上模上,所述垫块通过螺钉固定在所述下模上。
4. 根据权利要求1所述的左右件合并模,其特征在于:所述成形镶块固定在所述下模上,所述垫块固定在所述上模上。
5. 根据权利要求4所述的左右件合并模,其特征在于:所述成形镶块通过螺钉固定在所述下模上,所述垫块通过螺钉固定在所述上模上。
6. 根据权利要求1、2、3、4或5所述的左右件合并模,其特征在于:所述成形镶块与所述垫块的位置相互对应。

## 左右件合并模

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压模具领域,具体涉及一种模具。

### 背景技术

[0002] 模具是用来成型物品的工具,冲压模具被广泛的应用于工业制造领域,而在工业生产中许多零部件都是左右对称设计的,现有技术中通常需要制造两套模具来完成左右对称件的成形,其工艺道序繁多,这样不但使制造成本增加、延长了制造周期,而且使用两套模具完成左右对称,容易出现左右不对称或漏道序等现象。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于,提供一种左右件合并模,解决以上技术问题。

[0004] 本实用新型所解决的技术问题可以采用以下技术方案来实现:

[0005] 左右件合并模,包括上模、下模、成形镶块、垫块,其特征在于,所述成形镶块的左边设有一左模腔,所述成形镶块的右边设有一与所述左模腔对称的右模腔。以便一次冲压得到两个对称的零件。在一个成形镶块上设有两个模腔,这样不仅减少了制造成本,还可以大大减少冲压次数,也可以保证左右件的一致性,避免单边漏道等现象发生。

[0006] 所述成形镶块固定在所述上模上,所述垫块固定在所述下模上。

[0007] 所述成形镶块通过螺钉固定在所述上模上,所述垫块通过螺钉固定在所述下模上。

[0008] 所述成形镶块固定在所述下模上,所述垫块固定在所述上模上。

[0009] 所述成形镶块通过螺钉固定在所述下模上,所述垫块通过螺钉固定在所述上模上。

[0010] 所述成形镶块与所述垫块的位置相互对应。

[0011] 具体使用本实用新型如下,将成型材料通过本实用新型进行冲压零件,形成对称的零件,在制造零件的最后一步时,如果两个零件连在一起,则采用切开模从零件中间切开,原本一个对称零件经过切开后,变成两个相互对称的零件,保证了两个零件的对称性,也保证了两个零件的机械参数相近,不会造成反复使用两次模具而发生误差。

[0012] 有益效果:由于采用上述技术方案,本实用新型能降低制造成本,使用本实用新型制造的零件为对称结构,且能保持对称的一致性,避免单边漏道等现象的发生。

### 附图说明

[0013] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0014] 图2为本实用新型成形镶块的横截面示意图。

### 具体实施方式

[0015] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下

面结合具体图示进一步阐述本实用新型。

[0016] 参照图 1、图 2，左右件合并模，包括上模 1、下模 2、成形镶块 3、垫块 4，成形镶块 3 的左边设有一左模腔 31，成形镶块 3 的右边设有一与左模腔 31 对称的右模腔 32。成形镶块 3 的形状和尺寸可以根据制件所要形成的具体形状结构而定。但是成形镶块 3 的左右模腔应当相互对称。成形镶块 3 固定在上模 1 上，垫块 4 固定在下模 2 上。成形镶块 3 或垫块 4 可以通过何种公知的方式固定或安装到上模 1 或下模 2 上，如通过螺钉连接、销钉连接、铆钉连接、粘结或焊接等，优选通过螺钉连接。

[0017] 成形镶块 3 与垫块 4 的位置相互对应。垫块 4 不起成形作用，仅起到与成形镶块 3 互换的作用。垫块 4 表面可以没有任何形状，例如可以为平面。垫块 4 的形状和尺寸可以根据需要而定，如可以与成形镶块 3 的形状和尺寸相对应或者不对应。优选垫块 4 与成形镶块 3 的形状尺寸相对应，且垫块的分块线与成形镶块的分块线一致。

[0018] 具体使用本实用新型如下，将成型材料通过本实用新型进行冲压零件，形成对称的零件，在制造零件的最后一步时，如果两个零件连在一起，则采用切开模从零件中间切开，原本一个对称零件经过切开后，变成两个相互对称的零件，保证了两个零件的对称性，也保证了两个零件的机械参数相近，不会造成反复使用两次模具而发生误差。这样不仅减少了制造成本，还可以大大减少冲压次数，也可以保证左右件的一致性，避免单边漏道等现象发生。

[0019] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

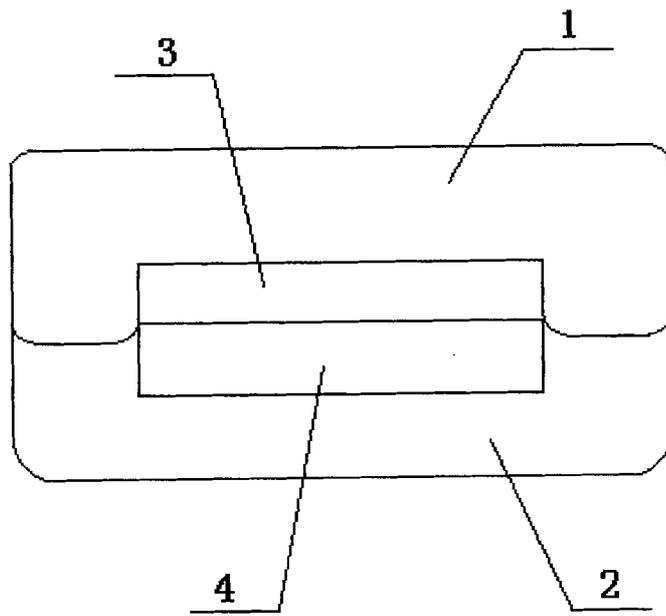


图 1

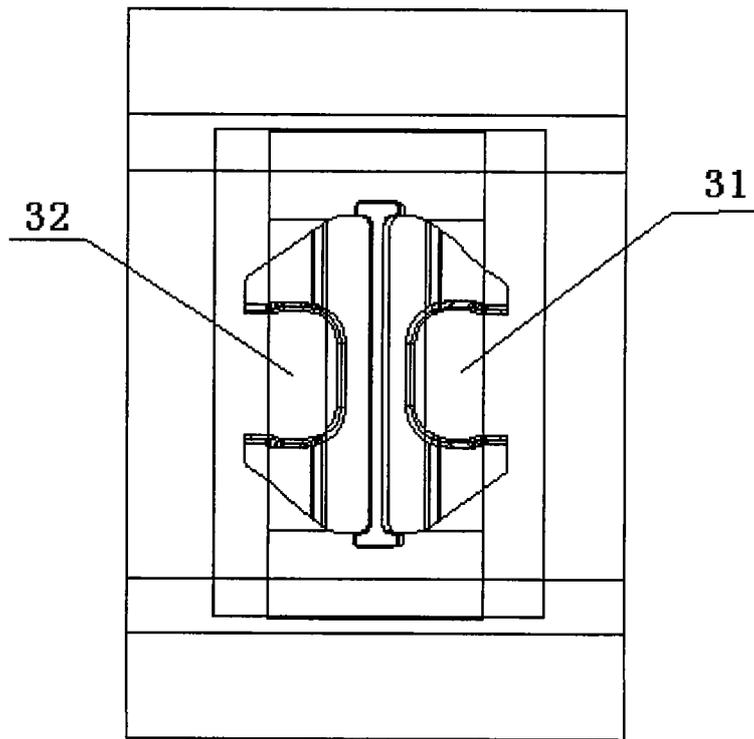


图 2