



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204912428 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 30

(21) 申请号 201520651078. X

(22) 申请日 2015. 08. 26

(73) 专利权人 上海众大汽车配件有限公司

地址 201805 上海市嘉定区安亭镇园国路
1488 号

(72) 发明人 丛培民 吴天宝 孙海亮

(74) 专利代理机构 上海科盛知识产权代理有限
公司 31225

代理人 陈亮

(51) Int. Cl.

B21D 28/14(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

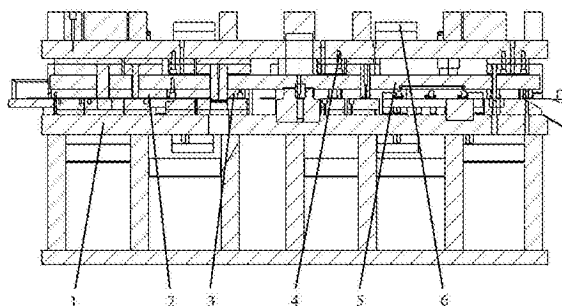
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种用于连续生产汽车隔板零件的模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种用于连续生产汽车隔板零件的模具,包括相互匹配的上模组及下模组,上模组与下模组之间经导柱控制相对位置及距离,上模组设有镶块式结构的上模修边刀块,下模组设有镶块式结构的下模修边刀块。与现有技术相比,本实用新型具有减小对生产设备的损害及损耗、维修方便、冲压效率高且冲压成本低等优点。



1. 一种用于连续生产汽车隔板零件的模具,包括相互匹配的上模组及下模组,所述的上模组与下模组之间经导柱控制相对位置及距离,

其特征在于,所述的上模组设有镶块式结构的上模修边刀块,所述的下模组设有镶块式结构的下模修边刀块。

2. 根据权利要求1所述的一种用于连续生产汽车隔板零件的模具,其特征在于,所述的上模组包括上模座及固定在上模座下表面的压料板、冲头及上模修边刀块,

所述的压料板连接在上模修边刀块的中下部,所述的冲头设置在压料板的中部。

3. 根据权利要求1所述的一种用于连续生产汽车隔板零件的模具,其特征在于,所述的上模组的上表面设有驱动上模组运动的氮气缸。

4. 根据权利要求1所述的一种用于连续生产汽车隔板零件的模具,其特征在于,所述的下模组包括下模座及固定在下模座上表面的冲压凹模刀及修边刀块。

5. 根据权利要求1所述的一种用于连续生产汽车隔板零件的模具,其特征在于,所述的上模组及下模组的四角经导柱相互连接。

一种用于连续生产汽车隔板零件的模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车零部件生产模具,尤其是涉及一种用于连续生产汽车隔板零件的模具。

背景技术

[0002] 隔板作为汽车车身上的一个重要组成部分,隔板的强度及质量直接影响了汽车行车安全性的好坏,隔板的生產稳定性至关重要。目前很多情况下传统模具在生产过程中冲压一次只能冲制一个半工序零件,增大冲压成本。人员操作过程中存在安全隐患,以及对冲压零件由于人的误操作造成零件质量问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了克服上述现有技术存在的缺陷而提供一种减小对生产设备的损害及耗损的用于连续生产汽车隔板零件的模具。

[0004] 本实用新型的目的可以通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种用于连续生产汽车隔板零件的模具,包括相互匹配的上模组及下模组,所述的上模组与下模组之间经导柱控制相对位置及距离,

[0006] 所述的上模组设有镶块式结构的上模修边刀块,所述的下模组设有镶块式结构的下模修边刀块。

[0007] 工作时,上模座由压机驱动压向下模座,待加工材料由压料板压紧,然后冲压凸模与冲压凹模刀配合进行冲压动作,同时,下模修边刀块配合上模修边刀块进行修边动作,一次递进成型出成品工件。

[0008] 所述的上模组包括上模座及固定在上模座下表面的压料板、冲头及上模修边刀块,所述的压料板连接在上模修边刀块的中下部,所述的冲头设置在压料板的中部。

[0009] 所述的上模组的上表面设有驱动上模组运动的氮气缸。

[0010] 所述的下模组包括下模座及固定在下模座上表面的冲压凹模刀及修边刀块。

[0011] 所述的上模组及下模组的四角经导柱相互连接。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型具有以下优点:

[0013] (1) 使用寿命长:所有修边均使用镶块形式。延长了模具自身的使用寿命,减小了对生产设备的损害及耗损。

[0014] (2) 维修方便:使用镶块结构,在维修时不用再将整个模具吊到维修现场,占用大量的场地,只需将需要维修的镶块拆下即可维修;

[0015] (3) 冲压效率高冲压成本低:照级进方式连续落料,减少了所需要的冲次,冲孔动作修边动作以及翻边等动作同时进行,一次成型,该模具为自动生产,消除了操作人员的安全隐患。

附图说明

[0016] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0017] 图中,1- 下模座、2- 冲压凹模刀、3- 下模修边刀块、4- 上模座、5- 压料板、6- 氮气缸。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型进行详细说明。

[0019] 实施例

[0020] 一种用于连续生产汽车隔板零件的模具,其结构如图 1 所示,包括相互匹配的上模组及下模组,上模组与下模组之间经导柱控制相对位置及距离,具体来说,是在上模组及下模组的四角分别设置有导柱,这样通过四根导柱控制上模组与下模组之间进行相互连接。

[0021] 上模组包括上模座 4 及固定在上模座 4 下表面的压料板 5、冲头及上模修边刀块,压料板 5 连接在上模修边刀块的中下部,冲头设置在压料板 5 的中部。另外,上模组的上表面设有驱动上模组运动的氮气缸 6。本实施例中使用的上模修边刀块为镶块式结构,方便拆卸更换。

[0022] 下模组包括下模座 1 及固定在下模座 1 上表面的冲压凹模刀 2 及下模修边刀块 3。同样,使用的下模修边刀块 3 也为镶块式结构。

[0023] 工作时,上模座由压机驱动压向下模座,待加工材料由压料板压紧,然后冲压凸模与冲压凹模刀配合进行冲压动作,同时,下模修边刀块配合上模修边刀块进行修边动作,一次递进成型出成品工件。

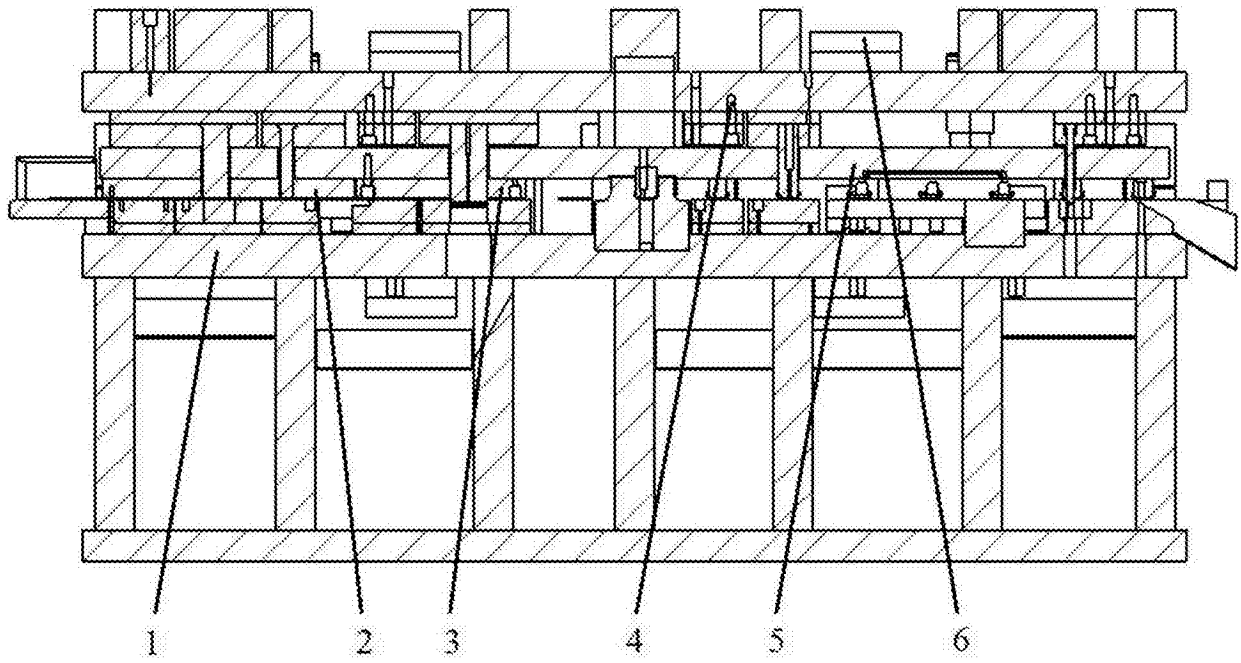


图 1