



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202943165 U

(45) 授权公告日 2013. 05. 22

(21) 申请号 201220665342. 1

(22) 申请日 2012. 12. 06

(73) 专利权人 滁州市精华模具制造有限公司

地址 239000 安徽省滁州市经济技术开发区
花山西路 588 号

(72) 发明人 陈华 贾俊 辛开梅 徐汝玉
干庆丰

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

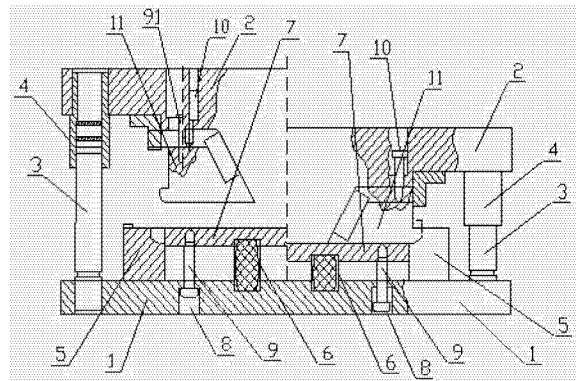
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

可自动卸料的冰箱门外壳抽芯折弯模具

(57) 摘要

本实用新型公开了可自动卸料的冰箱门外壳抽芯折弯模具,包括下模座和上模座,所述下模座两端分别设有导柱,所述上模座两端分别设有导套,所述下模座上的导柱与上模座的导套活动相连,其特征在于:所述下模座上的两导柱内侧还设有两块凹模,所述两块凹模的内侧设有若干个橡胶,所述橡胶的上方设有一块顶料板;所述下模座上开有两个螺孔,所述螺孔内活动设有卸料螺钉 a,所述卸料螺钉 a 顶端与橡胶上方的顶料板固定相连;所述上模座下方通过弹钉连接有成形斜滑块,所述成形斜滑块与上模座之间还设有卸料钉 b。本实用新型折弯成形快、使用方便、在折弯成形后能自动将零件卸料。



1. 可自动卸料的冰箱门外壳抽芯折弯模具,包括下模座和上模座,所述下模座两端分别设有导柱,所述上模座两端分别设有导套,所述下模座上的导柱与上模座的导套活动相连,其特征在于:所述下模座上的两导柱内侧还设有两块凹模,所述两块凹模的内侧设有若干个橡胶,所述橡胶的上方设有一块顶料板;所述下模座上开有两个螺孔,所述螺孔内活动设有卸料螺钉 a,所述卸料螺钉 a 顶端与橡胶上方的顶料板固定相连;

所述上模座下方通过弹钉连接有成形斜滑块,所述成形斜滑块与上模座之间还设有卸料钉 b。

2. 根据权利要求 1 所述可自动卸料的冰箱门外壳抽芯折弯模具,其特征在于:所述顶料板两端分别与下模座上的两块凹模相对应。

可自动卸料的冰箱门外壳抽芯折弯模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,具体涉及一种可自动卸料的冰箱门外壳抽芯折弯模具。

背景技术

[0002] 冰箱门成型后,都需要进行折弯工序;由于目前市场上的折弯方式都是采用普通的U形折弯模,虽然可达到成形要求,但在完成折弯后,零件成形后会留上模,只有靠操作工沿水平方向将零件从上模抽出,从而在每生产一个零件时,卸料所耗用的时间就占用了整个工序,并且无形中增加了工人的劳动强度,极大地降低了冲压生产的效率。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种折弯成形快、使用方便、在折弯成形后能自动将零件卸料的自动卸料的冰箱门外壳抽芯折弯模具。

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题采用以下技术方案来实现:

[0005] 可自动卸料的冰箱门外壳抽芯折弯模具,包括下模座和上模座,所述下模座两端分别设有导柱,所述上模座两端分别设有导套,所述下模座上的导柱与上模座的导套活动相连,其特征在于:所述下模座上的两导柱内侧还设有两块凹模,所述两块凹模的内侧设有若干个橡胶,所述橡胶的上方设有一块顶料板;所述下模座上开有两个螺孔,所述螺孔内活动设有卸料螺钉a,所述卸料螺钉a顶端与橡胶上方的顶料板固定相连;

[0006] 所述上模座下方通过弹钉连接有成形斜滑块,所述成形斜滑块与上模座之间还设有卸料钉b。

[0007] 所述顶料板两端分别与下模座上的两块凹模相对应。

[0008] 本实用新型的有益效果:折弯成形快、使用方便、在折弯成形后能自动将零件卸料。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0010] 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。

[0011] 如图1所示,可自动卸料的冰箱门外壳抽芯折弯模具,包括下模座1和上模座2,所述下模座1两端分别设有导柱3,所述上模座2两端分别设有导套4,所述下模座1上的导柱3与上模座2的导套4活动相连,其特征在于:所述下模座1上的两导柱3内侧还设有两块凹模5,所述两块凹模5的内侧设有若干个橡胶6,所述橡胶6的上方设有一块顶料板7;所述下模座1上开有两个螺孔8,所述螺孔8内活动设有卸料螺钉a9,所述卸料螺钉a9顶

端与橡胶 6 上方的顶料板 7 固定相连；

[0012] 所述上模座 2 下方通过弹钉 10 连接有成形斜滑块 11, 所述成形斜滑块 11 与上模座 2 之间还设有卸料钉 b91。

[0013] 所述顶料板 7 两端分别与下模座 1 上的两块凹模 5 相对应。

[0014] 成形斜滑块 11 的下表面首先接触零件, 由于顶料板 7 受到橡胶 6 的弹力与顶料板 7 工件的自重的差值大于成形斜滑块 11 的自重和弹钉 10 作用于成形斜滑块 11 上的弹力总和, 当成形斜滑块 11 上升后, 其上表面与上模座 2 的相应平面接触。当继续给上模座一个压力时, 成形斜滑块 11 和上模座 2 一起克服了顶料板 7 下方的橡胶 6 弹力, 将零件压入凹模 5 内, 使零件压弯成形。

[0015] 压弯成形后, 上模座 2 带动成形斜滑块 11 回升, 顶料板 7 在橡胶 6 的作用下也会随着回升, 当成形斜滑块 11 和上模座 2 离开凹模 5 后和顶料板 7 后, 由于弹钉 10 的弹力和成形斜滑块 11 的自重作用, 使成形斜滑块 11 下落, 此时零件与上模座 2 完全脱离, 折弯成形结束。

[0016] 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。

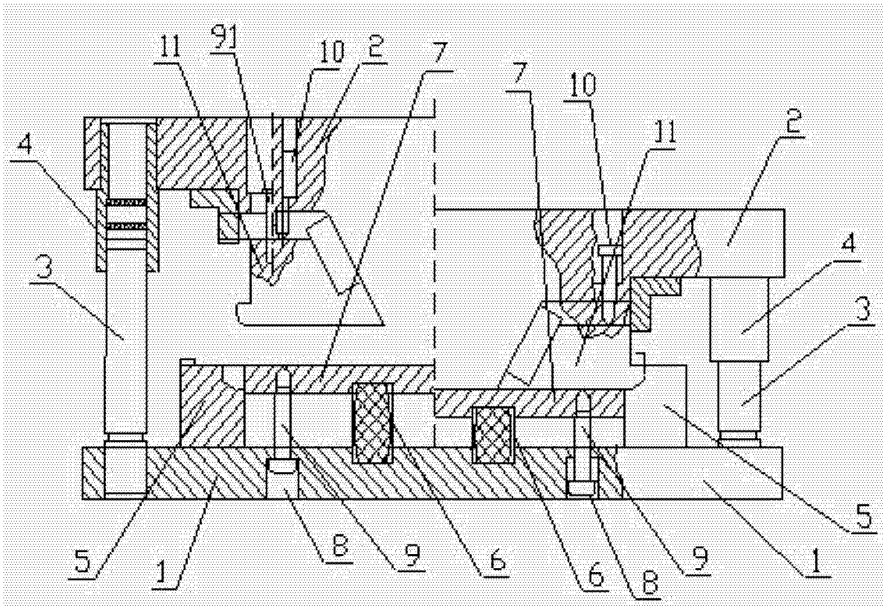


图 1