(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 203044658 U
(45)授权公告日 2013.07.10

(21)申请号 201220686302.5

(22)申请日 2012.12.13

(73)专利权人 苏州环球集团链传动有限公司
地址 215156 江苏省苏州市吴中区胥口镇石中路 188 号苏州环球集团链传动有限公司

(72)发明人 黄伟达 张操

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

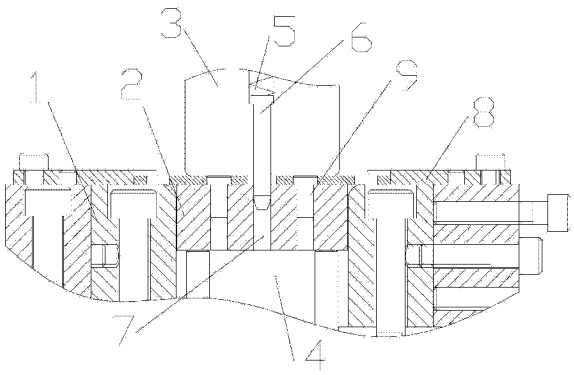
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种打弯模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种打弯模具，包括下模、浮块和上模，所述浮块和上模可相对于下模上下移动；所述下模的中间位置处设置有型腔，且所述浮块设置在下模的型腔内；所述上模设置在浮块的上侧；所述上模的中部开有第一通孔，且所述第一通孔内设置有导正钉；所述浮块上设有第二通孔，且所述浮块可从第二通孔导入导正钉；所述下模在型腔的左右两侧分别设置有定位板；所述浮块在第二通孔的两侧设置有定位销。本实用新型所述的打弯模具结构简单、打弯精度高、生产效率高、应用范围广泛，降低了企业的生产成本。



CN 203044658 U

1. 一种打弯模具，其特征在于：包括下模、浮块和上模，所述浮块和上模可相对于下模上下移动；所述下模的中间位置处设置有型腔，且所述浮块设置在下模的型腔内；所述上模设置在浮块的上侧；所述上模的中部开有第一通孔，且所述第一通孔内设置有导正钉；所述浮块上设有第二通孔，且所述浮块可从第二通孔导入导正钉。

2. 根据权利要求 1 所述的打弯模具，其特征在于：所述下模在型腔的左右两侧分别设置有定位板。

3. 根据权利要求 1 所述的打弯模具，其特征在于：所述浮块在第二通孔的两侧设置有定位销。

一种打弯模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种打弯模具，特指一种结构简单、打弯精度高、生产效率高的打弯模具。

背景技术

[0002] 目前在市场上对一般零部件的打弯采用外形定位或单个的孔定位形式的两种打弯，但是外形定位打弯是一种粗定位打弯，打弯后对一些要求相对较高的零件效果往往不理想，而以孔定位的打弯也往往是单个零件打弯，效率较低，不利于企业的生产发展。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是为了克服现有技术的不足而提供一种结构简单、打弯精度高、生产效率高的打弯模具。

[0004] 为达到上述目的，本实用新型采用的技术方案是：一种打弯模具，包括下模、浮块和上模，所述浮块和上模可相对于下模上下移动；所述下模的中间位置处设置有型腔，且所述浮块设置在下模的型腔内；所述上模设置在浮块的上侧；所述上模的中部开有第一通孔，且所述第一通孔内设置有导正钉；所述浮块上设有第二通孔，且所述浮块可从第二通孔导入导正钉。

[0005] 优选的，所述下模在型腔的左右两侧分别设置有定位板。

[0006] 优选的，所述浮块在第二通孔的两侧设置有定位销。

[0007] ` 由于上述技术方案的运用，本实用新型与现有技术相比具有下列优点：

[0008] 本实用新型方案的打弯模具，由于所述打弯模具，包括下模、浮块和上模，所述浮块和上模可相对于下模上下移动；所述下模的中间位置处设置有型腔，且所述浮块设置在下模的型腔内；所述上模设置在浮块的上侧；所述上模的中部开有第一通孔，且所述第一通孔内设置有导正钉；所述浮块上设有第二通孔，且所述浮块可从第二通孔导入导正钉。本实用新型所述的打弯模具结构简单、打弯精度高、生产效率高、应用范围广泛，降低了企业的生产成本。

附图说明

[0009] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明：

[0010] 附图 1 为本实用新型所述的打弯模具的一种使用状态的结构示意图；

[0011] 附图 2 为本实用新型所述的打弯模具的另一种使用状态的结构示意图；

[0012] 其中：1、下模；2、浮块；3、上模；4、型腔；5、第一通孔；6、导正钉；7、第二通孔；8、定位板；9、定位销。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0014] 如附图 1、2 所述的本实用新型的一种打弯模具，包括下模 1、浮块 2 和上模 3，所述浮块 2 和上模 3 可相对于下模 1 上下移动；所述下模 1 的中间位置处设置有型腔 4，且所述浮块 2 设置在下模 1 的型腔 4 内；所述上模 3 设置在浮块 2 的上侧；所述上模 3 的中部开有第一通孔 5，且所述第一通孔 5 内设置有导正钉 6；所述浮块 2 上设有第二通孔 7，且所述浮块 2 可从第二通孔 7 导入导正钉 6；所述下模 1 在型腔 4 的左右两侧分别设置有定位板 8；所述浮块 2 在第二通孔 7 的两侧设置有定位销 9。

[0015] 本实用新型所述的打弯模具在使用的过程中，首先用定位板 8 和定位销 9 固定住所需要弯折的零件，然后上模 3 向下压在未接触零件时，先由在上模 3 的第一通孔 5 内设置的导正钉 6 导入到下面浮块 2 的第二通孔 7 内，使上模 3 的中心和浮块 2 的中心处于同一位置。随着上模 3 继续下压，浮块 2 和零件同时跟着上模 3 向下，零件脱离定位板 8 进入下模 1 的型腔 4，此时导正钉 6 仍在浮块 2 内。打弯结束后，上模 3 和浮块 2 一起回升，浮块 2 回到初始位置时，由上面压块(图中未示出)挡住。导正钉 6 从而脱离浮块 2，取出打好弯的零件。

[0016] 本实用新型所述的打弯模具结构简单、打弯精度高、生产效率高、应用范围广泛，降低了企业的生产成本。

[0017] 以上仅是本实用新型的具体应用范例，对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案，均落在本实用新型权利保护范围之内。

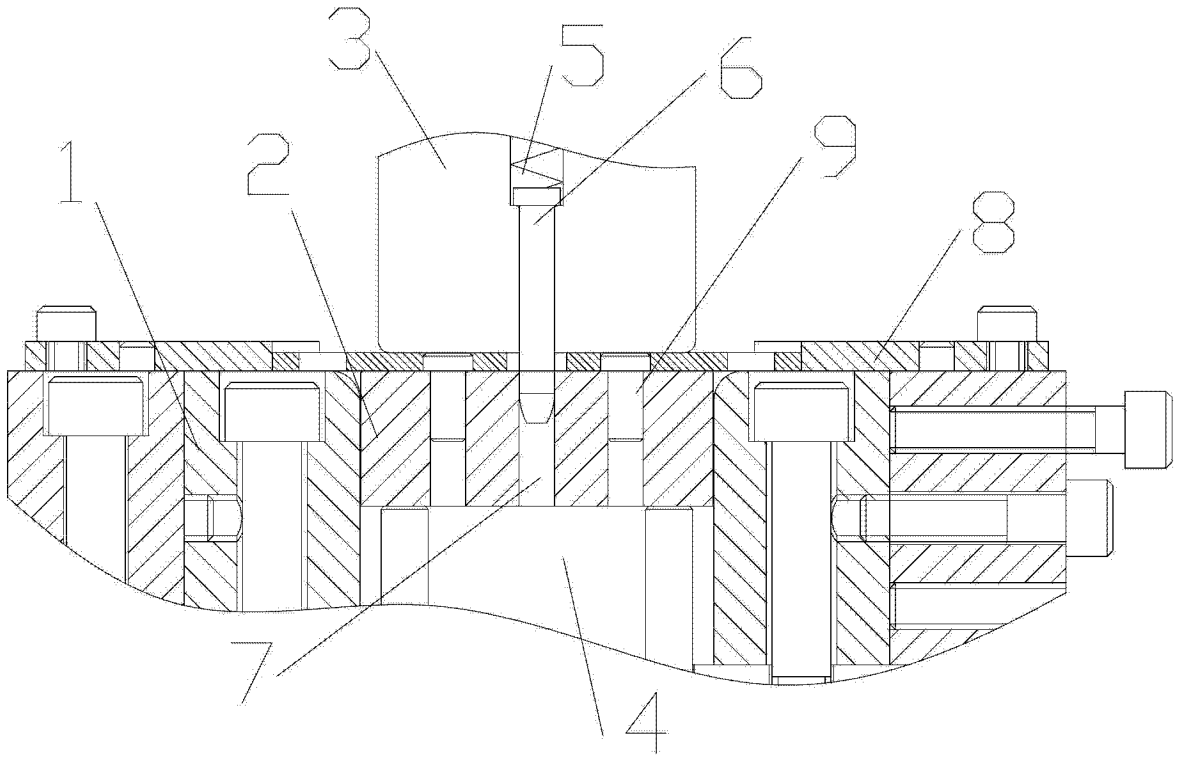


图 1

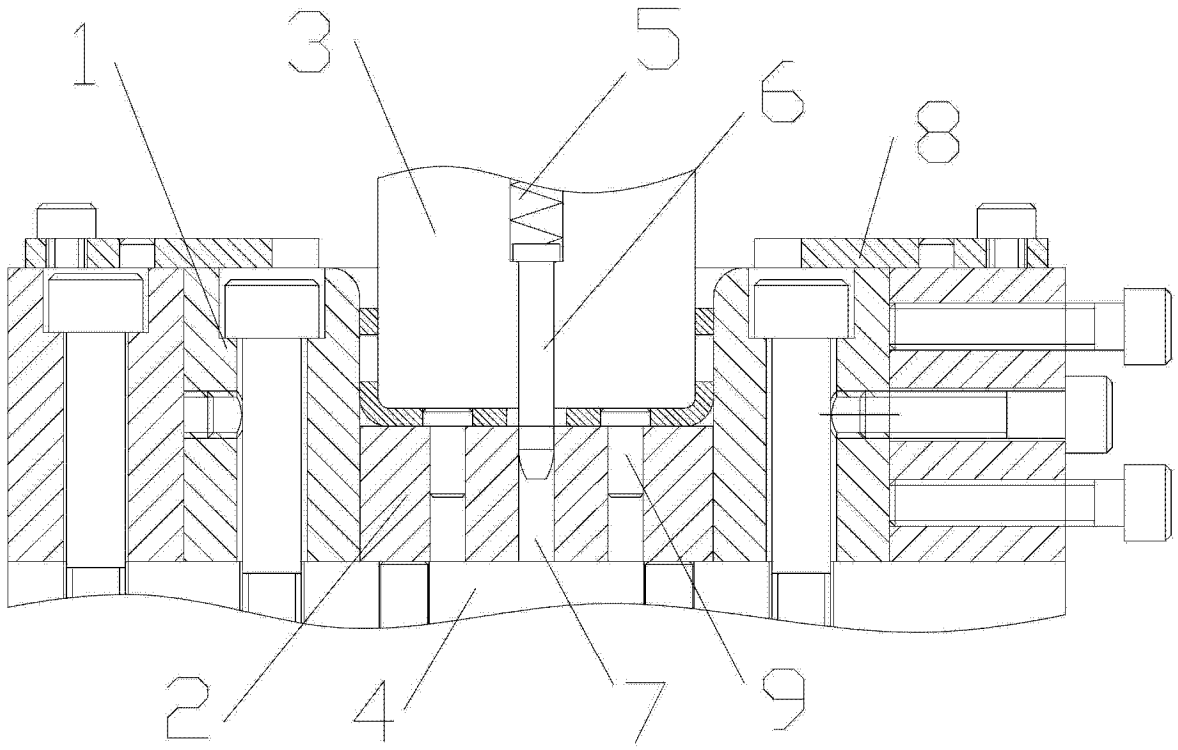


图 2