



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103111515 B

(45) 授权公告日 2016. 01. 06

(21) 申请号 201210454353. X

12-15 段以及附图 1-2.

(22) 申请日 2012. 11. 14

CN 202894028 U, 2013. 04. 24, 权利要求

1-4.

(73) 专利权人 无锡爱博金属制品有限公司

US 2010/0167080 A1, 2010. 07. 01, 全文.

地址 214142 江苏省无锡市新区硕放工业园
振发三路西

审查员 谢旺

(72) 发明人 顾建军

(74) 专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所

(普通合伙) 32227

代理人 顾朝瑞

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

B21D 19/00(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 101758147 A, 2010. 06. 30, 说明书第
2-37 段以及附图 1-2.

CN 201768800 U, 2011. 03. 23, 全文.

CN 202079164 U, 2011. 12. 21, 全文.

CN 202239177 U, 2012. 05. 30, 说明书第

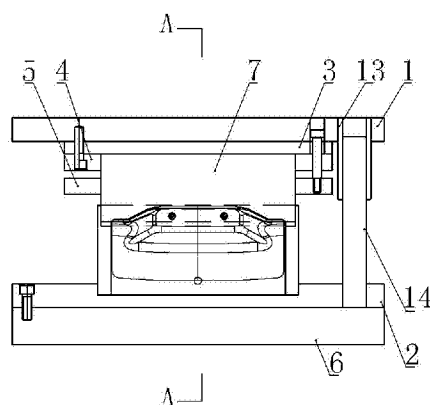
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 发明名称

行李箱盖锁加强板修边模具

(57) 摘要

本发明提供了行李箱盖锁加强板修边模具，其能有效去除行李箱盖锁加强板其结合面毛刺，工作效率高，同时，其加工效果稳定性好。其包括上模板和下模板，上模板下安装有上模结构，下模板上安装有下模结构，上模板和下模板通过导柱、导套连接，其特征在于：上模结构包括压料块和修边凸模，下模结构包括修边凹模，行李箱盖锁加强板其外形述压料块与修边凹模定位、加强板其结合面垂直于水平面，修边凸模安装于压料块纵向后侧。



1. 行李箱盖锁加强板修边模具,其包括上模板和下模板,所述上模板下安装有上模结构,所述下模板上安装有以下模结构,所述上模板和所述下模板通过导柱、导套连接,其特征在于:所述上模结构包括压料块和修边凸模,所述下模结构包括修边凹模,行李箱盖锁加强板其外形由所述压料块与所述修边凹模定位、加强板其结合面垂直于水平面,所述修边凸模安装于所述压料块纵向后侧;所述上模结构还包括上垫板、上固定板和压料板,所述上垫板固定于所述上模板下,所述上固定板安装于所述上垫板下,所述压料板安装于所述上固定板下,所述修边凸模安装于所述上固定板内,所述压料块安装于所述压料板下、其纵向后侧面与所述修边凸模贴合;所述下模结构还包括挡块,所述下模板开有横向的修边穿槽,所述修边凹模安装于所述下模板内、并位于所述修边穿槽其纵向前侧,所述挡块安装于所述下模板内、并位于所述修边穿槽其纵向后侧,所述挡块其后侧纵向两端安装有挡块镶件;所述下模板下安装有垫脚。

行李箱盖锁加强板修边模具

技术领域

[0001] 本发明涉及行李箱零部件冲压技术领域，具体涉及行李箱盖锁加强板修边模具。

背景技术

[0002] 一种行李箱盖锁加强板，其结构见图 1、图 2 和图 3，行李箱盖锁加强板其结合面 B 为与行李箱盖锁的结合面，结合面 B 的毛刺程度直接影响加强板与行李箱盖锁拼合后的美观，其后续处理现在一般通过人工使用砂枪打磨、去除毛刺，其工作效率低下，同时，打磨后的效果取决于工人砂枪使用的熟练程度。

发明内容

[0003] 针对上述问题，本发明提供了行李箱盖锁加强板修边模具，其能有效去除行李箱盖锁加强板其结合面毛刺，工作效率高，同时，其加工效果稳定性好。

[0004] 其技术方案是这样的，行李箱盖锁加强板修边模具，其包括上模板和下模板，所述上模板下安装有上模结构，所述下模板上安装有下模结构，所述上模板和所述下模板通过导柱、导套连接，其特征在于：所述上模结构包括压料块和修边凸模，所述下模结构包括修边凹模，行李箱盖锁加强板其外形述压料块与所述修边凹模定位、加强板其结合面垂直于水平面，所述修边凸模安装于所述压料块纵向后侧。

[0005] 其进一步特征在于：

[0006] 所述上模结构还包括上垫板、上固定板和压料板，所述上垫板固定于所述上模板下，所述上固定板安装于所述上垫板下，所述压料板安装于所述上固定板下，所述修边凸模安装于所述上固定板内，所述压料块安装于所述压料板下、其纵向后侧面与所述修边凸模贴合；

[0007] 所述下模结构还包括挡块，所述下模板开有横向的修边穿槽，所述修边凹模安装于所述下模板内、并位于所述修边穿槽其纵向前侧，所述挡块安装于所述下模板内、并位于所述修边穿槽其纵向后侧，所述挡块其后侧纵向两端安装有挡块镶件；

[0008] 所述下模板下安装有垫脚。

[0009] 采用本发明后，其有益效果在于：行李箱盖锁加强板通过压料块与修边凹模定位后、加强板其结合面与水平面垂直即与修边凸模给进方向平行，通过修边凸模的作用去除毛刺，能有效去除行李箱盖锁加强板其结合面毛刺，工作效率高，同时，加工效果只取决于模具的制造精度，不受人工操作的影响，加工效果稳定性好。

附图说明

[0010] 图 1 为待加工行李箱盖锁加强板结构示意图；

[0011] 图 2 为图 1 的左视结构示意图；

[0012] 图 3 为图 1 的俯视结构示意图；

[0013] 图 4 为本发明结构示意图；

- [0014] 图 5 为图 3 的 A-A 向结构示意图；
- [0015] 图 6 为本发明下模结构俯视结构示意图；
- [0016] 图 7 为本发明上模结构俯视透视结构示意图。

具体实施方式

[0017] 见图 4 至图 7, 行李箱盖锁加强板修边模具, 其包括上模板 1 和下模板 2, 上模板 1 下安装有上模结构, 下模板 2 上安装有以下模结构, 上模板 1 和下模板 2 通过导柱 14、导套 13 连接, 上模结构包括压料块 11 和修边凸模 7, 下模结构包括修边凹模 8, 行李箱盖锁加强板其外形述压料块与修边凹模 8 定位、加强板其结合面垂直于水平面, 修边凸模 7 安装于压料块 11 纵向后侧; 上模结构还包括上垫板 3、上固定板 4 和压料板 5, 上垫板 3 固定于上模板 1 下, 上固定板 4 安装于上垫板 3 下, 压料板 5 安装于上固定板 4 下, 修边凸模 7 安装于上固定板 4 内, 压料块 11 安装于压料板 5 下、其纵向后侧面与修边凸模 7 贴合; 下模结构还包括挡块 10 模板 2 开有横向的修边穿槽 12, 修边凹模 8 安装于下模板 2 内、并位于修边穿槽 12 其纵向前侧, 挡块 10 安装于下模板 2 内、并位于修边穿槽 12 其纵向后侧, 挡块 10 其后侧纵向两端安装有挡块镶件 9; 下模板 2 下安装有垫脚 6。

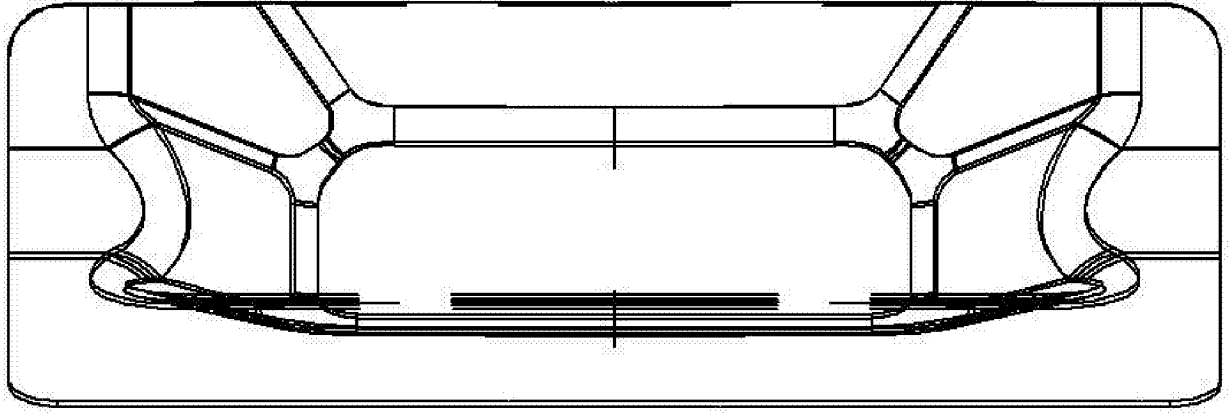


图 1

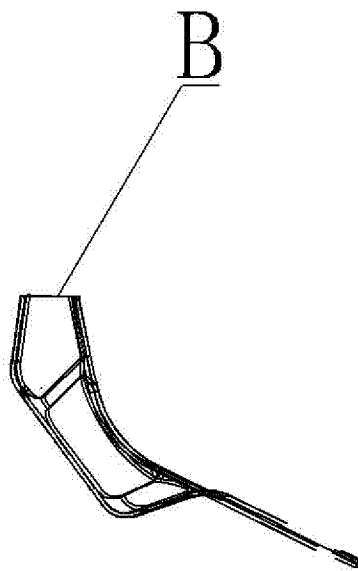


图 2

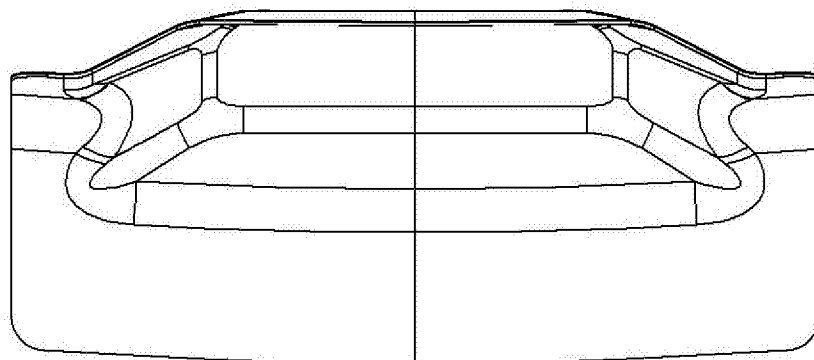


图 3

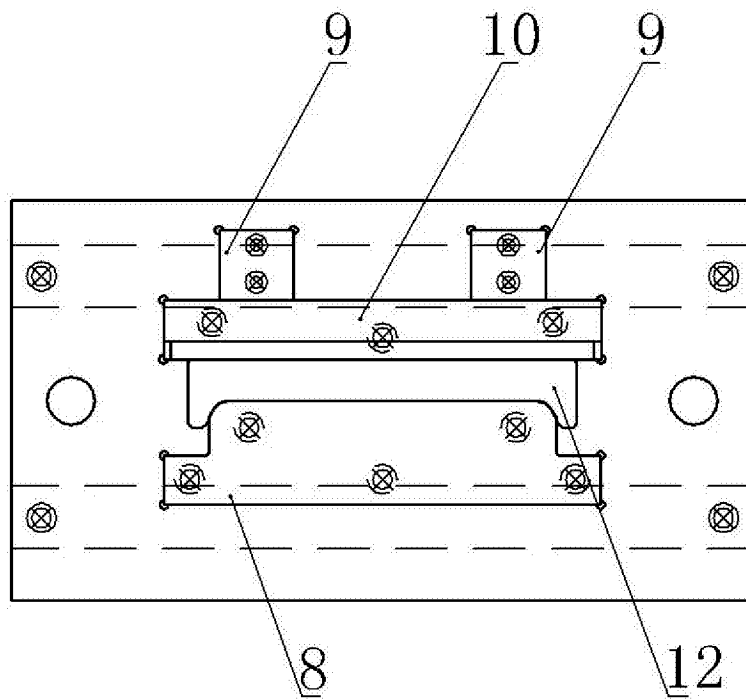


图 6

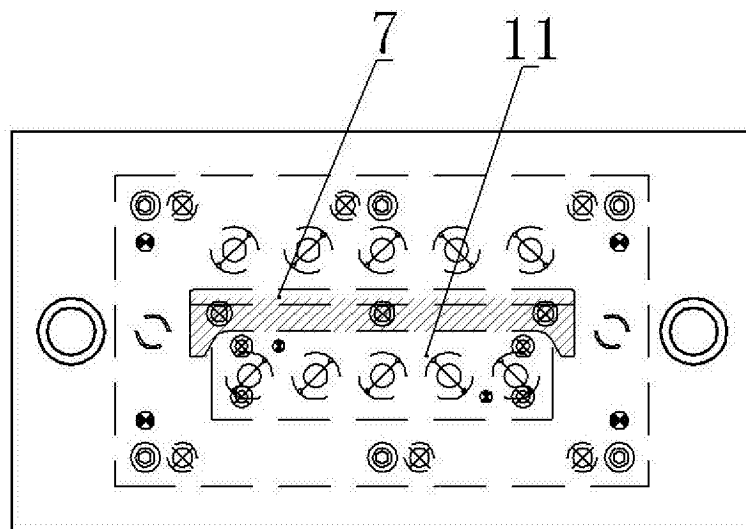


图 7