(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 203184437 U
(45)授权公告日 2013.09.11

(21)申请号 201320173710.5

(22)申请日 2013.04.09

(73)专利权人 上海槎南工贸发展有限公司
地址 201800 上海市嘉定区江桥镇解放岛路66号

(72)发明人 徐佳时 张建锋 何咸润 何桂军 郭彬

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

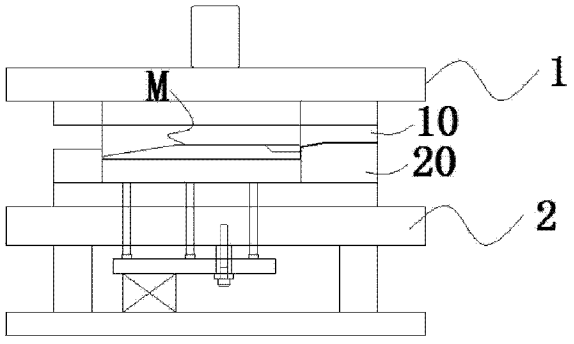
权利要求书1页 说明书1页 附图2页

(54)实用新型名称

补强板成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种补强板成型模具，其具有上、下模座(1,2)，其特征在于，所述下模座设有工件(M)成型槽，所述上模座设有与成型槽配合的冲压块，所述上模座的冲压块边缘设有成型凸模(10)，所述下模座的成型槽边缘设有成型凹模(20)，所述成型凸模的下部具有一个平直段A以及一个倾斜段A，所述成型凹模的上部具有一个与平直段A配合的平直段B以及一个与倾斜段A配合的倾斜段B。本实用新型的有益效果是：模具结构设计较为合理且节省制造成本，有利于工件单位成本的降低。



CN 203184437 U

1. 补强板成型模具，其具有上、下模座（1,2），其特征在于，所述下模座设有工件（M）成型槽，所述上模座设有与成型槽配合的冲压块，所述上模座的冲压块边缘设有成型凸模（10），所述下模座的成型槽边缘设有成型凹模（20），所述成型凸模的下部具有一个平直段 A 以及一个倾斜段 A，所述成型凹模的上部具有一个与平直段 A 配合的平直段 B 以及一个与倾斜段 A 配合的倾斜段 B。

补强板成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种补强板成型模具。

背景技术

[0002] 传统的补强板成型模具对于补强板端部的折弯需要单独的工序来完成，这不仅增加的工序，而且间接增加了模具的成本以及产品的加工成本。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了解决上述问题，提供一种补强板成型模具。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型采用如下技术方案：

[0005] 补强板成型模具，其具有上、下模座(1,2)，其特征在于，所述下模座设有工件(M)成型槽，所述上模座设有与成型槽配合的冲压块，所述上模座的冲压块边缘设有成型凸模(10)，所述下模座的成型槽边缘设有成型凹模(20)，所述成型凸模的下部具有一个平直段A以及一个倾斜段A，所述成型凹模的上部具有一个与平直段A配合的平直段B以及一个与倾斜段A配合的倾斜段B。

[0006] 本实用新型的有益效果是：模具结构设计较为合理且节省制造成本，有利于工件单位成本的降低。

附图说明

[0007] 图1为补强板成型模具结构示意图一。

[0008] 图2为补强板成型模具结构示意图二。

[0009] 图3为工件展开图。

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1～3所示，补强板成型模具，其具有上、下模座1,2，所述下模座设有工件M成型槽，所述上模座设有与成型槽配合的冲压块，所述上模座的冲压块边缘设有成型凸模10，所述下模座的成型槽边缘设有成型凹模20，所述成型凸模的下部具有一个平直段A以及一个倾斜段A，所述成型凹模的上部具有一个与平直段A配合的平直段B以及一个与倾斜段A配合的倾斜段B。

[0012] 以上所述仅为本实用新型的优选实施方式，本实用新型的保护范围并不仅限于上述实施方式，凡是属于本实用新型原理的技术方案均属于本实用新型的保护范围。对于本领域的技术人员而言，在不脱离本实用新型的原理的前提下进行的若干改进，这些改进也应视为本实用新型的保护范围。

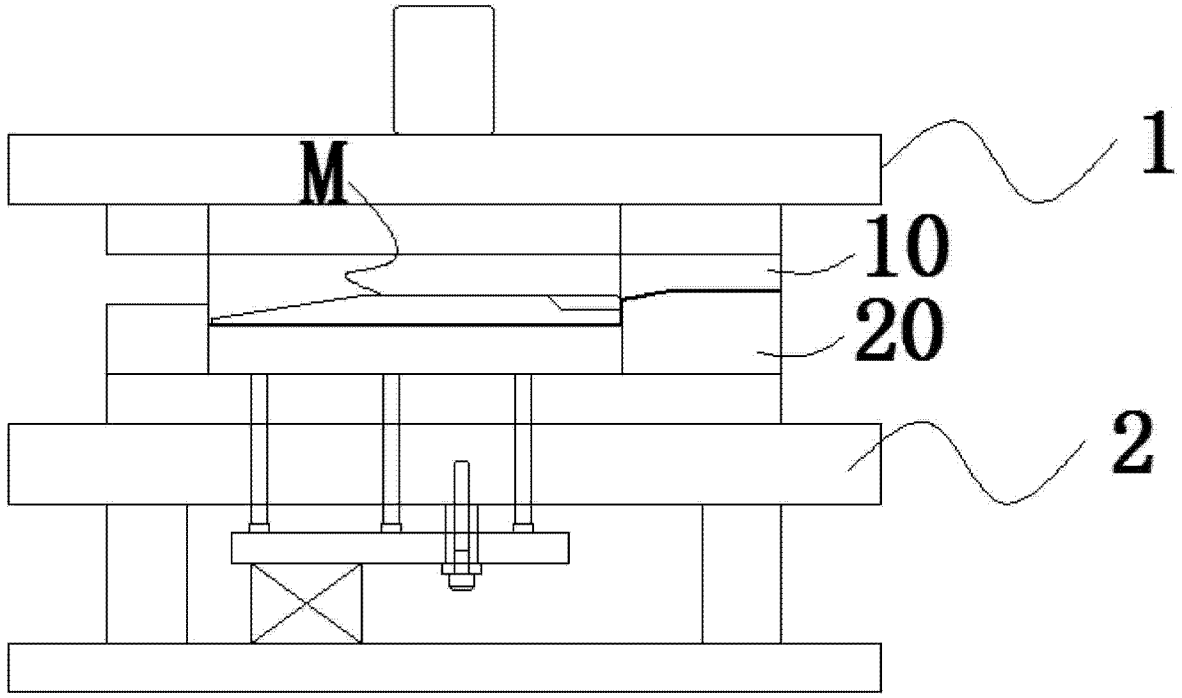


图 1

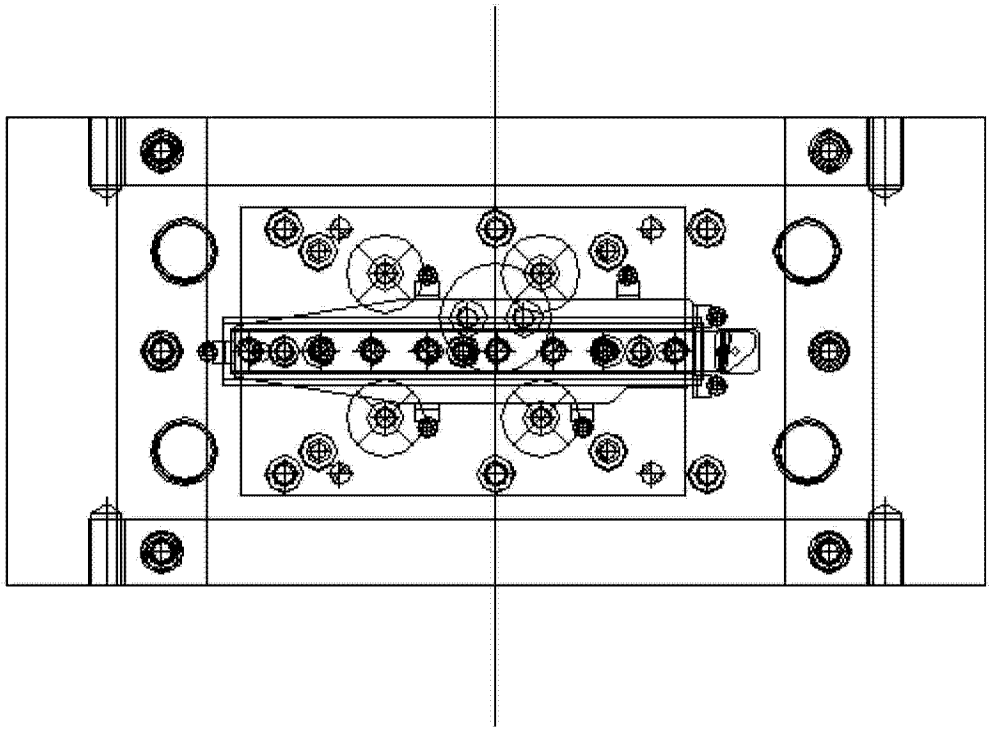


图 2

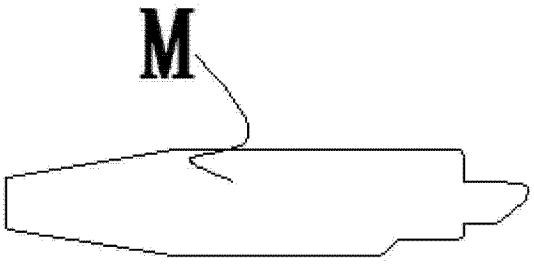


图 3