



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201572878 U

(45) 授权公告日 2010.09.08

(21) 申请号 200920262912.0

(22) 申请日 2009.11.18

(73) 专利权人 佛山市南海佳科风机制造有限公司

地址 528208 广东省佛山市南海区沙头镇英明工业区佛山市南海佳科风机制造有限公司

(72) 发明人 林伟明

(51) Int. Cl.

B21J 15/38 (2006.01)

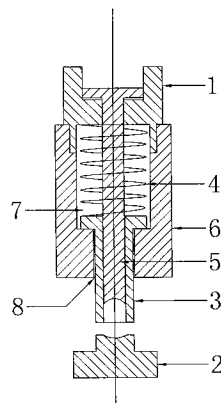
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种用于风叶铆接的模具

(57) 摘要

本实用新型提供一种用于风叶铆接的模具，它包括有上模座、下模，它还包括有活动压板、弹簧、模心、模套，其中，模套与上模座相连接，模套内设有活动位，活动压板为 T 形圆柱体，其中心为通孔，且活动压板上端位于模套的活动位内，下端穿过模套口延伸至模套外，活动位于活动位内，弹簧一端与活动压板相抵触，弹簧另一端与上模座相抵触，模心上端固定在上模座内，模心下端位于活动压板内，下模的形状与模心相配合。在采用了上述结构后，由于模具较小，可以安装在小压机上，铆接时，活动压板在弹簧的压力下，会紧紧的压住叶片，对叶片的铆接位置进行定位，且对模心冲压位置进行导向，使压制后的铆钉和叶片之间光滑圆亮，使用本方案的模具结构简单，且大大提高了生产效率。



1. 一种用于风叶铆接的模具,它包括有上模座(1)、下模(2),其特征在于:它还包括有活动压板(3)、弹簧(4)、模心(5)、模套(6),其中,模套(6)与上模座(1)相连接,模套(6)内设有活动位(7),活动压板(3)为T形圆柱体,其中心为通孔,且活动压板(3)上端位于模套(6)的活动位(7)内,下端穿过模具口(8)延伸至模套(6)外,弹簧(4)位于活动位(7)内,且弹簧(4)一端与活动压板(3)相抵触,弹簧(4)另一端与上模座(1)相抵触,模心(5)上端固定在上模座(1)内,模心(5)下端位于活动压板(3)内,下模(2)的形状与模心(5)相配合。

2. 根据权利要求1所述的一种用于风叶铆接的模具,其特征在于:活动压板(3)长度小于模心(5)的长度。

一种用于风叶铆接的模具

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及模具加工技术领域，尤其是指一种用于风叶铆接的模具。

背景技术：

[0002] 目前风叶的叶片和轮毂之间的连接方式大多为焊接或者铆接，当连接方式为焊接时，焊接后的风叶平衡度调整难度较大，且在运行过程中容易因叶片脱焊而发生意外，当连接方式为铆接时，传统方式是用铆接模具在冲床中进行冲压铆接，但是在冲床上冲压铆压时，由于叶片较多，铆接时会产生避空，即已经铆接好的叶片顶在下模上，使其它叶片无法再使用冲床进行铆接，而用专用打铆机时，虽然操作方便，但是由于打铆机虎口较深，铆接时模心容易打滑或冲偏，制作出的风叶残次品、废品较多，使制造成本大大增加。

发明内容：

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足，提供一种成品率高、速度快的风叶铆接模具。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型所提供的技术方案为：一种用于风叶铆接的模具，它包括有上模座、下模，它还包括有活动压板、弹簧、模心、模套，其中，模套与上模座相连接，模套内设有活动位，活动压板为 T 形圆柱体，其中心为通孔，且活动压板上端位于模套的活动位内，下端穿过模套口延伸至模套外，活动位于活动位内，弹簧一端与活动压板相抵触，弹簧另一端与上模座相抵触，模心上端固定在上模座内，模心下端位于活动压板内，下模的形状与模心相配合。

[0005] 所述的活动压板长度小于模心的长度。

[0006] 本实用新型在采用了上述结构后，由于模具较小，可以安装在小压机上，铆接时，活动压板在弹簧的压力下，会紧紧的压住叶片，对叶片的铆接位置进行定位，且对模心冲压位置进行导向，使压制后的铆钉和叶片之间光滑圆亮，使用本方案的模具结构简单，成品率高，且大大提高了生产效率。

附图说明：

[0007] 图 1 为本实用新型的整体结构示意图。

[0008] 附图说明：1- 上模座、2- 下模、3- 活动压板、4- 弹簧、5- 模心、6- 模套、7- 活动位、8- 模套口。

具体实施方式：

[0009] 下面结合附图 1 对本实用新型作进一步说明，本实用新型的较佳实施例为：本实施例所述的用于风叶铆接的模具包括有上模座 1、下模 2，它还包括有活动压板 3、弹簧 4、模心 5、模套 6，其中，模套 6 与上模座 1 相连接，由于模具较小，可以安装在小压机上，模套 6 内设有活动位 7，模套 6 下端设有模套口 8，活动压板 3 为 T 形圆柱体，其中心为通孔，活动

压板 3 上端位于模套 6 的活动位 7 内,下端穿过模具口 8 延伸至模套 6 外,弹簧 4 位于模套 6 的活动位 7 内,弹簧 4 一端与活动压板 3 相抵触,弹簧 4 另一端与上模座 1 相抵触,模心 5 上端固定在上模座 1 内,模心 5 下端穿过弹簧 4 后位于活动压板 3 内,活动压板 3 长度小于模心 5 的长度,使铆接时模心能够伸出活动压板 3 对铆钉和风叶进行铆接,下模 2 的形状与模心 5 相配合。铆接时,活动压板在弹簧的压力下,会紧紧的压住叶片,对叶片的铆接位置进行定位,且对模心 5 冲压位置进行导向,使压制后的铆钉和叶片之间光滑圆亮,使用本方案的模具结构简单,成品率高,且大大提高了生产效率。

[0010] 以上所述之实施例只为本实用新型之较佳实施例,并非以此限制本实用新型的实施范围,故凡依本实用新型之形状、原理所作的变化,均应涵盖在本实用新型的保护范围内。

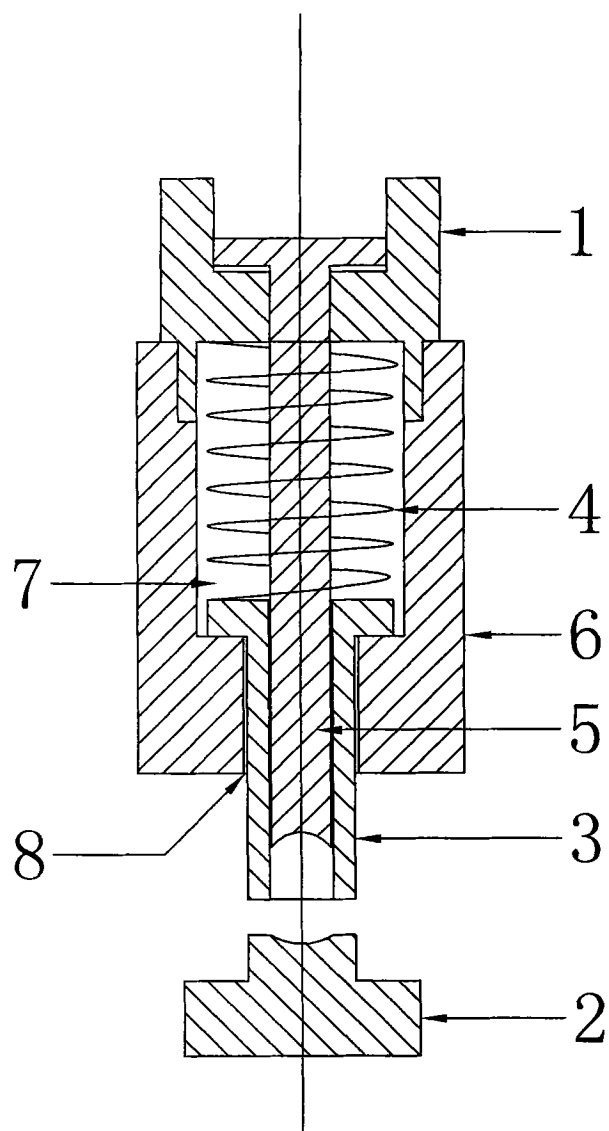


图 1