



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202667449 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 16

(21) 申请号 201220339101. 8

(22) 申请日 2012. 07. 13

(73) 专利权人 惠州万盛兴五金制品有限公司

地址 516006 广东省惠州市仲恺高新技术产
业开发区平南工业园 47 号

(72) 发明人 周思莲

(74) 专利代理机构 广州粤高专利商标代理有限
公司 44102

代理人 任海燕

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

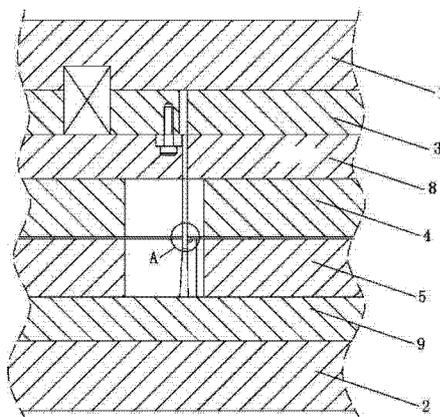
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种模组框架卡扣部冲压模具

(57) 摘要

一种模组框架卡扣部冲压模具,包括上模座以及下模座,在上模座与下模座之间依次安装有上夹板、上脱板以及下模板,工件位于上脱板与下模板之间,在上脱板上设置有冲压工件形成卡扣部凸台的凸台入子,在上夹板上设置有冲压工件形成卡扣部切口的切口入子,在切口入子下方的下模板中设置有落料通道。其中,在下模板中设置与凸台入子对应的下模芯,下模芯上端部设置有与卡扣部凸台形状一致的凹陷位。本实用新型的卡扣部可一次冲压成型,减少了加工工序,提高了加工效率,降低了加工成本,并且,通过在单个工序内一次冲压,解决了产品偏位问题,提高了产品的品质。



1. 一种模组框架卡扣部冲压模具,包括上模座(1)以及下模座(2),其特征在于,在上模座与下模座之间依次安装有上夹板(3)、上脱板(4)以及下模板(5),工件位于上脱板与下模板之间,在上脱板上设置有冲压工件形成卡扣部凸台的凸台入子(41),在上夹板上设置有冲压工件形成卡扣部切口的切口入子(31),在切口入子下方的下模板中设置有落料通道(51)。

2. 根据权利要求1所述的模组框架卡扣部冲压模具,其特征在于,在下模板中设置与凸台入子对应的下模芯(6),下模芯上端部设置有与卡扣部凸台形状一致的凹陷位(61)。

一种模组框架卡扣部冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具的改进结构。

背景技术

[0002] 为了保证背板模组类产品组装的便利以及稳定性,均具有框架,该类框架通过卡扣部与其他部件进行装配,比如附图 1 所示为液晶电视框架的卡扣部,该类卡扣部具有凸台 71 以及切口 72。在现有加工方式中,对于这种卡扣部的加工行业内做法都是由两工序完成,大致有两类做法,第一类是前工序先切口,后工序再压凸台,但这类做法的结果是凸台拉料,造成切口不平整。另一类的做法是前工序先压凸台,后工序再切口,但此类做法是两次冲压重合困难,容易偏位,造成产品不良。

实用新型内容

[0003] 有鉴于此,本实用新型要解决的技术问题是提供一种可一次性加工成型、效率高、质量稳定的模组框架卡扣部冲压模具。

[0004] 由此,本实用新型所提出的技术方案如下:

[0005] 一种模组框架卡扣部冲压模具,包括上模座以及下模座,在上模座与下模座之间依次安装有上夹板、上脱板以及下模板,工件位于上脱板与下模板之间,在上脱板上设置有冲压工件形成卡扣部凸台的凸台入子,在上夹板上设置有冲压工件形成卡扣部切口的切口入子,在切口入子下方的下模板中设置有落料通道。

[0006] 其中,在下模板中设置与凸台入子对应的下模芯,下模芯上端部设置有与卡扣部凸台形状一致的凹陷位。

[0007] 与现有技术相比,本实用新型具有如下优点:

[0008] 卡扣部一次冲压成型,减少了加工工序,提高了加工效率,降低了加工成本,并且,通过在单个工序内一次冲压,解决了产品偏位问题,提高了产品的品质。

附图说明

[0009] 图 1 为背板模组类产品卡扣部结构示意图。

[0010] 图 2 为本实用新型实施例结构示意图。

[0011] 图 3 为图 2 中 A 部放大结构示意图。

具体实施方式

[0012] 为便于本领域技术人员的理解,下面结合具体实施例及附图对本实用新型作进一步的详细描述。

[0013] 如附图 1~3 所示。本实施例揭示的模组框架卡扣部冲压模具为一次性冲压完成两道工序的组合模具,可一次性完成框架卡扣部的凸台 71 和切口 72 两个位置的成型,大大提高了加工效率,也有效保证了加工的质量。

[0014] 具体而言,本方案揭示的模组框架卡扣部冲压模具包括上模座 1 以及下模座 2,在上模座 1 与下模座 2 之间依次安装有上夹板 3、止挡板 8、上脱板 4 以及下模板 5、下垫板 9,工件 7 位于上脱板 4 与下模板 5 之间,在上脱板 4 上设置有冲压工件 7 形成卡扣部凸台 71 的凸台入子 41,在上夹板 3 上设置有冲压工件 7 形成卡扣部切口 72 的切口入子 31,在切口入子 31 下方的下模板 5、下垫板 9 中设置有落料通道 51。

[0015] 并且,在下模板 5 中设置与凸台入子 41 对应的下模芯 6,下模芯 6 上端部设置有与卡扣部凸台 71 形状一致的凹陷位 61,通过凸台入子 41 与凹陷位 61 的配合,进一步保证了冲压时凸台 71 形状的一致性以及完整性,保证工件 7 在冲压时不会偏位。

[0016] 在冲压动作中,随着模具的下降闭合,上脱板 4 先压着工件 7,上脱板 4 上的凸台入子 41 压出凸台 71 形状,再随着模具的下降,上夹板 3 切口入子 31 也逐渐的下降接触工件 7,再冲出切口 72,即完成在同一工序中实现两个冲压动作,减少了工序,降低了加工成本,提高了效率和产品的品质。

[0017] 以上为本实用新型的某些具体实现方式,其描述较为具体和详细,但并不能因此而理解为对本实用新型专利范围的限制,应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,这些显而易见的替换形式均属于本实用新型的保护范围。

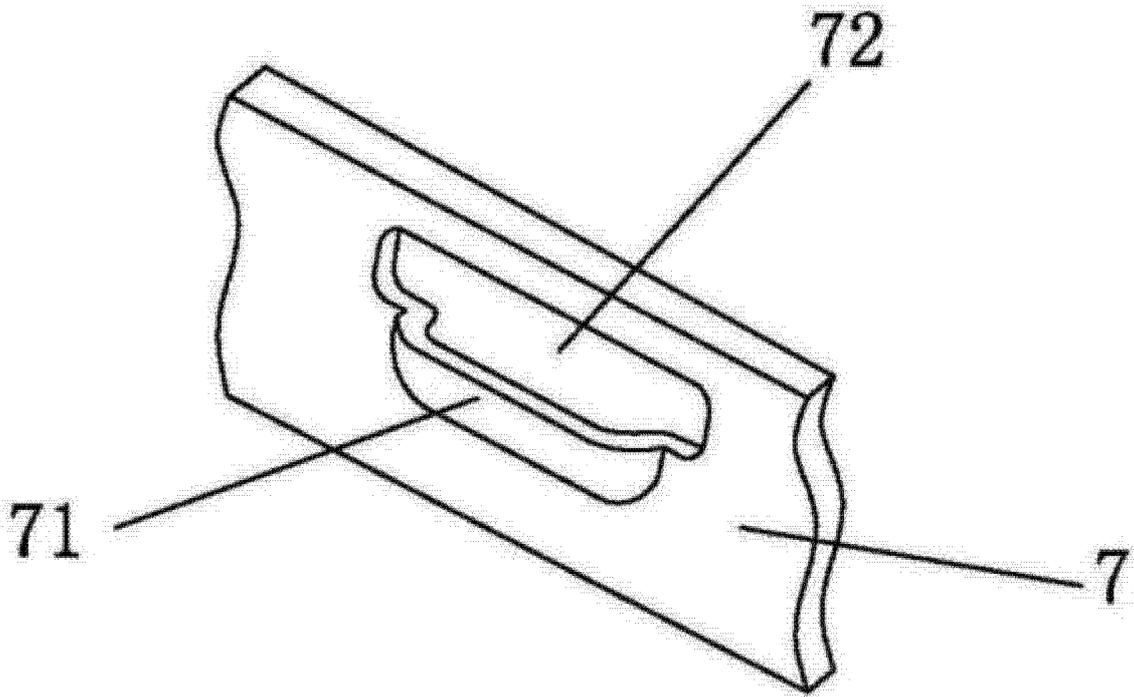


图 1

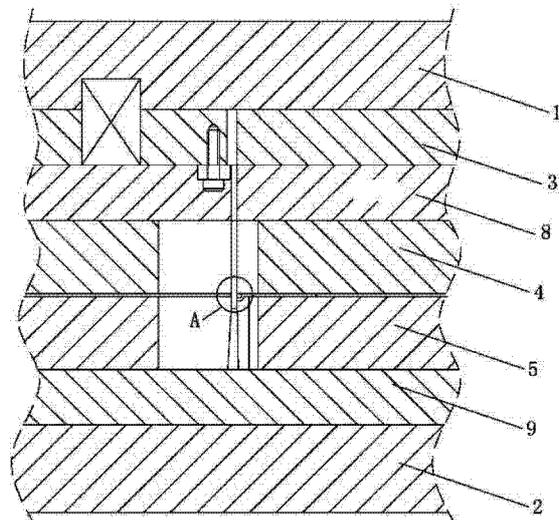


图 2

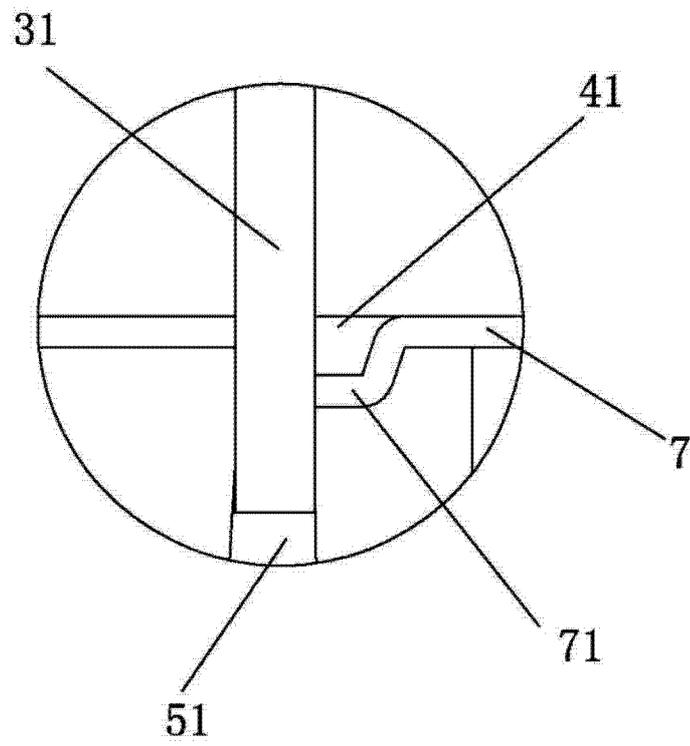


图 3