



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204018544 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 17

(21) 申请号 201420472386. 1

(22) 申请日 2014. 08. 21

(73) 专利权人 苏州华瑞腾航空设备有限公司

地址 215123 江苏省苏州市工业园区松江路
9 号 1 号厂房

(72) 发明人 成守飞

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

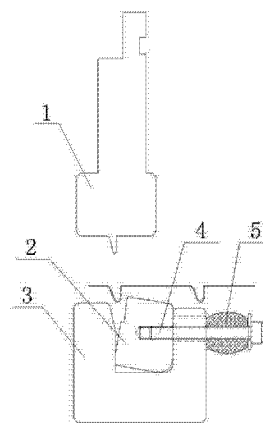
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

餐车侧板导轨折弯模具结构

(57) 摘要

本实用新型涉及一种餐车侧板导轨折弯模具结构,包括冲模和凹模,所述的凹模内设有折弯镶块,所述的折弯镶块一侧为倾斜面,在所述的凹模的一侧开设有一通孔,所述的倾斜面上垂直安装一螺钉,螺钉穿过通孔连接到镶块上;所述的螺钉的杆部上设有橡胶块,所述的橡胶块位于凹模外侧以及螺钉头部之间。采用了上述结构之后,通过使用橡胶块、螺钉以及折弯镶块组合能够保证折弯镶块在折弯过程中,发生转动,降低其对侧板损害,提高产品的合格率以及生产效率,降低对使用者的危害,结构简单操作方便。



1. 一种餐车侧板导轨折弯模具结构,包括冲模(1)和凹模(3),所述的凹模(3)内设有折弯镶块(2),其特征在于,所述的折弯镶块(2)一侧为倾斜面,在所述的凹模(3)的一侧开设有一通孔,所述的倾斜面上垂直安装一螺钉(4),螺钉(4)穿过通孔连接到镶块(2)上;所述的螺钉(4)的杆部上设有橡胶块(5),所述的橡胶块(5)位于凹模(3)外侧以及螺钉(4)头部之间。

2. 根据权利要求1所述的餐车侧板导轨折弯模具结构,其特征在于,所述的螺钉(4)与橡胶块(5)组合至少两个。

3. 根据权利要求1所述的餐车侧板导轨折弯模具结构,其特征在于,所述的折弯镶块(2)的倾斜面与底部形成的角为 80° ,与顶部形成的角为 100° 。

4. 根据权利要求1所述的餐车侧板导轨折弯模具结构,其特征在于,所述的凹模(3)与折弯镶块(2)之间形成模腔。

餐车侧板导轨折弯模具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及航空餐车制造行业,尤其是涉及一种餐车侧板导轨折弯模具结构。

背景技术

[0002] 目前,在航空餐车制造行业中,餐车侧板也折弯成凸台用于放置餐盘,现有的折弯模具通常是有一个冲模和一个凹模组成,凹模内有模腔用于成型,凹模固定不动,使用冲模冲压呈型,这种结构,在使用的过程中,其餐车侧板容易被拉伤,降低使用寿命,还容易拉破,出现次品,影响产品的生产效率,在使用过程中容易对使用者造成伤害。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种不易对侧板表面伤害并且增加其使用寿命的餐车侧板导轨折弯模具结构。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是:一种餐车侧板导轨折弯模具结构,包括冲模和凹模,所述的凹模内设有折弯镶块,其特征在于,所述的折弯镶块一侧为倾斜面,在所述的凹模的一侧开设有一通孔,所述的倾斜面上垂直安装一螺钉,螺钉穿过通孔连接到镶块上;所述的螺钉的杆部上设有橡胶块,所述的橡胶块位于凹模外侧以及螺钉头部之间。

[0005] 进一步具体的,所述的螺钉与橡胶块组合至少两个。

[0006] 进一步具体的,所述的折弯镶块的倾斜面与底部形成的角为 80° ,与顶部形成的角为 100° 。

[0007] 进一步具体的,所述的凹模与折弯镶块之间形成模腔。

[0008] 本实用新型的有益效果是:采用了上述结构之后,通过使用橡胶块、螺钉以及折弯镶块组合能够保证折弯镶块在折弯过程中,发生转动,降低其对侧板损害,提高产品的合格率以及生产效率,降低对使用者的危害,结构简单操作方便。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型初始状态的结构示意图;

[0010] 图2是本实用新型压合状态的结构示意图。

[0011] 图中:1、冲模; 2、折弯镶块; 3、凹模; 4、螺钉; 5、橡胶块。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型作详细的描述。

[0013] 如图1和图2所示一种餐车侧板导轨折弯模具结构,包括冲模1和凹模3,所述的凹模3内设有折弯镶块2,所述的折弯镶块2一侧为倾斜面,在所述的凹模3的一侧开设有一通孔,所述的倾斜面上垂直安装一螺钉4,螺钉4穿过通孔连接到镶块2上;所述的螺钉4

的杆部上设有橡胶块 5,所述的橡胶块 5 位于凹模 3 外侧以及螺钉 4 头部之间;所述的螺钉 4 与橡胶块 5 组合至少两个;所述的折弯镶块 2 的倾斜面与底部形成的角为 80° ,与顶部形成的角为 100° ;所述的凹模 3 与折弯镶块 2 之间形成模腔。

[0014] 如图 1 所示,冲模 1 未下压时,由于橡胶块 5 与螺钉 4 的作用,使得折弯镶块 2 向上转动一定的角度,如图 2 所示,当冲模 1 下压之后,冲模 1 压紧折弯镶块 2 使其向下转动到底部,直至在模腔内完成折弯,冲模 1 抬起,此时由于橡胶块 5 与螺钉 4 的作用使得折弯镶块 2 向上转动,脱模的时候不会发生面与面的摩擦,所以不会发生拉伤划伤的现象。

[0015] 需要强调的是,以上是本实用新型的较佳实施列而已,凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

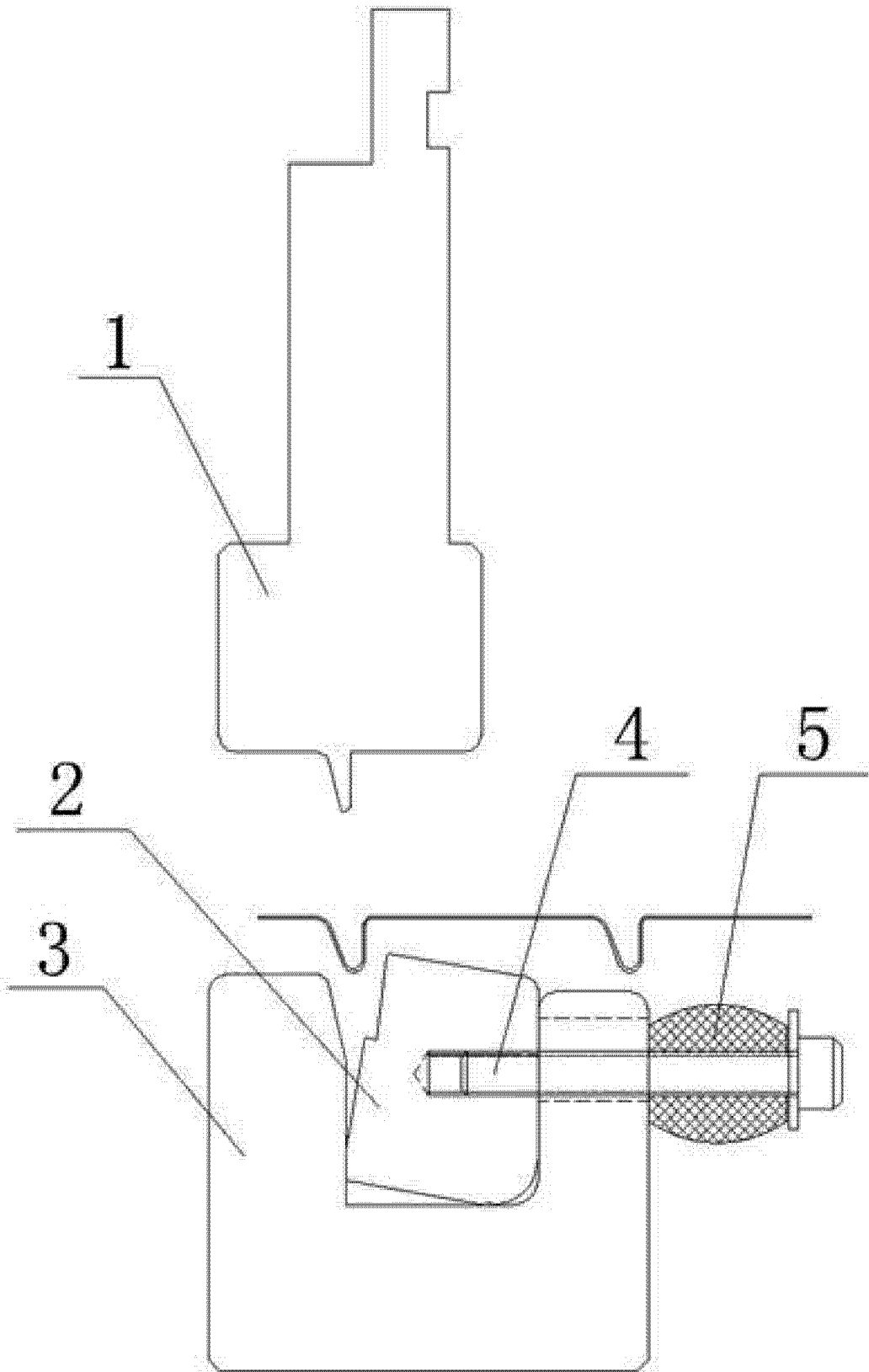


图 1

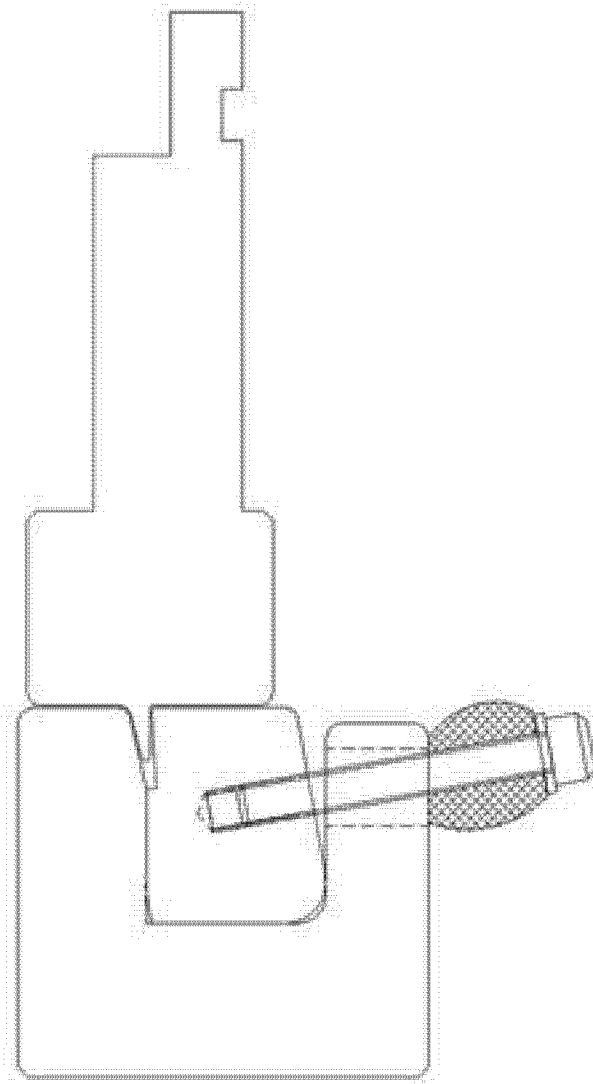


图 2