



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203526354 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320704563. X

(22) 申请日 2013. 11. 08

(73) 专利权人 芜湖华轩幕墙科技有限公司

地址 241100 安徽省芜湖市芜湖县新芜经济
开发区工业大道 1699 号

(72) 发明人 童宗顺

(74) 专利代理机构 芜湖安汇知识产权代理有限
公司 34107

代理人 张小虹

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

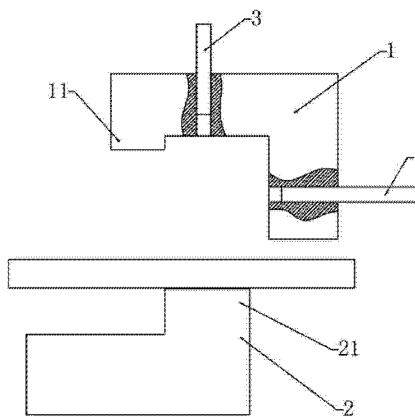
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种角码一次成型模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种角码一次成型模具，包括上模(1)和下模(2)，上模(1)呈“L”型，下模(2)上设有凸台(21)，上模(1)端部设有与凸台(21)相适配的切断块(11)；上模(1)一端滑动安装有腰型孔冲头(3)，另一端活动安装有圆孔冲头(4)，下模(2)上分别设有与腰型孔冲头(3)和圆孔冲头(4)相适配的落料孔，在设备，人工，材料上节省了大量成本，在工作大大地提高了生产效率。



1. 一种角码一次成型模具,包括上模(1)和下模(2),其特征在于,所述上模(1)呈“L”型,所述下模(2)上设有凸台(21),所述上模(1)端部设有与凸台(21)相适配的切断块(11);所述上模(1)一端滑动安装有腰型孔冲头(3),另一端活动安装有圆孔冲头(4),下模(2)上分别设有与腰型孔冲头(3)和圆孔冲头(4)相适配的落料孔。

2. 如权利要求1所述的角码一次成型模具,其特征在于,所述上模(1)与冲床的上模座连接,所述下模(2)与冲床的下模座连接,所述上模座上设有驱动腰型孔冲头(3)和圆孔冲头(4)的驱动机构。

一种角码一次成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具设备领域,尤其涉及一种角码一次成型模具。

背景技术

[0002] 角码是安装在铝单板折边上,用于连接铝单板和外墙龙骨的配件。如图 2 所示,从图中可以看出一个标准的角码需要有圆孔、腰型孔,并且需要折弯一次才能成型。因为角码在铝单板行业是需要大量生产的,如果角码规格较多,将会影响到生产效率,传统工艺的工序有:下料、折弯、切割、冲两个圆孔,冲一个腰型孔。

[0003] 传统工艺需要的设备有: $\phi 5.2$ 模具一套, $\phi 6*12$ 的腰孔模具一套,简易冲床一台,还需要折弯机床一台,平均每人每天在正常工作时间可以生产 2000 左右的角码。如果工期较紧,远远不能满足生产的需求。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种一次完成角码成型、生产效率大大提高的角码一次成型模具。

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型所采用的技术方案是:一种角码一次成型模具,包括上模和下模,所述上模呈“L”型,所述下模上设有凸台,所述上模端部设有与凸台相适配的切断块;所述上模一端滑动安装有腰型孔冲头,另一端活动安装有圆孔冲头,下模上分别设有与腰型孔冲头和圆孔冲头相适配的落料孔。

[0006] 所述上模与冲床的上模座连接,所述下模与冲床的下模座连接,所述上模座上设有驱动腰型孔冲头和圆孔冲头的驱动机构。

[0007] 本实用新型的优点在于,工序只有下料和成型两道工序。设备也只需一台简易冲床和我们的角码一次成型模具。在设备,人工,材料上节省了大量成本,在工作上大大提高了生产效率。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型一种角码一次成型模具的结构示意图;

[0009] 图 2 为角码的结构示意图;

[0010] 上述图中的标记均为:1、上模,11、切断块,2、下模,21、凸台,3、腰型孔冲头,4、圆孔冲头。

具体实施方式

[0011] 图 1 为本实用新型一种角码一次成型模具的结构示意图,包括上模 1 和下模 2,上模 1 呈“L”型,下模 2 上设有凸台 21,上模 1 端部设有与凸台 21 相适配的切断块 11;上模 1 “L”型的一端滑动安装有腰型孔冲头 3,另一端活动安装有圆孔冲头 4,下模 2 上分别设有与腰型孔冲头 3 和圆孔冲头 4 相适配的落料孔。

[0012] 上模 1 与冲床的上模座连接,下模 2 与冲床的下模座连接,上模座上设有驱动腰型孔冲头 3 和圆孔冲头 4 的驱动机构。驱动机构与传统冲床中驱动冲头的结构相同。

[0013] 使用时,根据图纸上角码的规格算出角码成型前材料的宽度,然后下此种宽度的长条料,最后将此种长条料直接放入一次成型角码模具中冲压就完成了成品的制作。“L”型的上模 1 完成角码的折弯工作,上模 1 一端的切断块 11 与下模 2 上的凸台 21 的一侧面平齐切断条料,之后腰型孔冲头 3 和圆孔冲头 4 完成孔的冲制。

[0014] 采用上述的结构后,工序只有下料和成型两道工序。设备也只需一台简易冲床和我们的角码一次成型模具。用此套模具平均每人每天在正常工作时间可以生产 8000 左右的角码。在设备,人工,材料上节省了大量成本,在工作上大大提高了生产效率。

[0015] 上面结合附图对本实用新型进行了示例性描述,显然本实用新型具体实现并不受上述方式的限制,只要采用了本实用新型的方法构思和技术方案进行的各种非实质性的改进,或未经改进将本实用新型的构思和技术方案直接应用于其它场合的,均在本实用新型的保护范围之内。

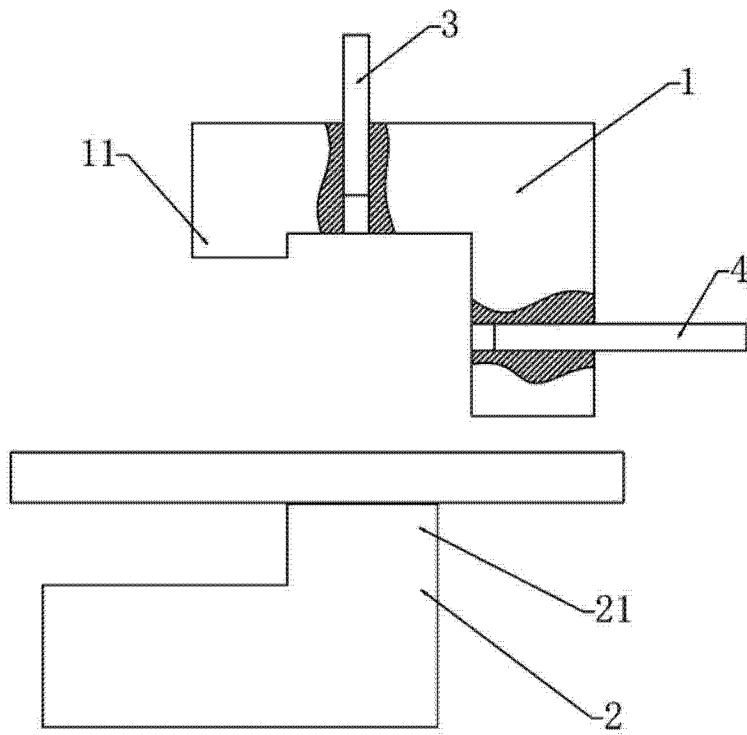


图 1

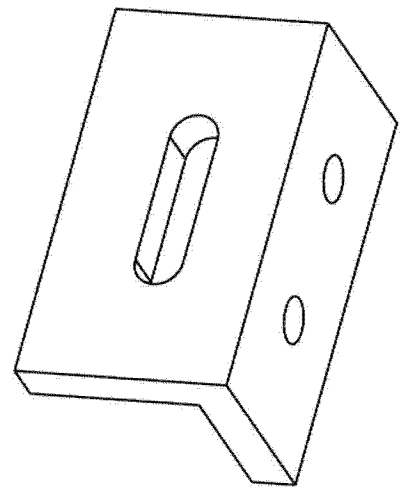


图 2