



# (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105081084 A

(43) 申请公布日 2015. 11. 25

(21) 申请号 201510478255. 3

(22) 申请日 2015. 08. 07

(71) 申请人 大连益联金属成型有限公司

地址 116600 辽宁省大连市金州新区站光明  
街道国防路 37 号

(72) 发明人 黄开宇 范久卫 孙冬生

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

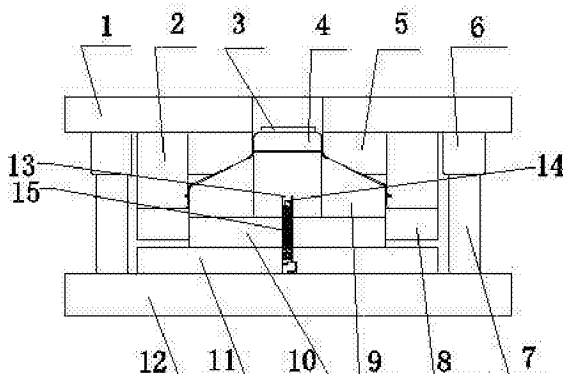
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54) 发明名称

一种封口盖整型模

## (57) 摘要

本发明公开了一种封口盖整型模,包括上模板和下模板,及设置于上模板和下模板之间的导套和导柱,及设置于上模板中部的定位块和翻孔凸模;及设置于翻孔凸模外侧,且安装于上模板底面的凹模和打料块;及设置于下模板上的凸模固定板;及设置于凸模固定板上方的垫板;及设置于垫板上方的凸模;及设置于凸模外侧的压边圈;所述凸模固定板、垫板和凸模下部中心线处开设有一通孔;所述通孔内侧设置有定位销;及设置于定位销外侧的弹簧件。本发明的封口盖整型模,通过可调频的压力机进行整形,通过翻孔凸模和凸模配合,能够对封口盖工件进行折叠,同时通过弹簧件的弹性和压力机进行上下滑动,其能够进行柔性转角,保证封口盖工件和模具不受磨损。



1. 一种封口盖整型模,包括上模板和下模板,及设置于上模板和下模板之间的导套和导柱,及设置于上模板中部的定位块和翻孔凸模;及设置于翻孔凸模外侧,且安装于上模板底面的凹模和打料块;及设置于下模板上的凸模固定板;及设置于凸模固定板上方的垫板;及设置于垫板上方的凸模;及设置于凸模外侧的压边圈;其特征在于:所述凸模固定板、垫板和凸模下部中心线处开设有一通孔;所述通孔内侧设置有定位销;及设置于定位销外侧的弹簧件。

2. 根据权利要求 1 所述的封口盖整型模,其特征在于:所述定位销顶面低于通孔深度。

3. 根据权利要求 1 所述的封口盖整型模,其特征在于:所述打料块安装于凹模内侧。

## 一种封口盖整型模

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种整形模,具体涉及一种封口盖整型模,属于模具技术领域。

### 背景技术

[0002] 在封口盖的生产过程中,对切边、冲孔后的工件进行上、下开口边沿部分弯折,现有模具由于结构上的缺陷,使得定位不够精准,弯折误差较大;中国专利申请号 201310464927.6,公开了一种锥体工件整型模具,包括上模板、凹模、定位块、翻孔凸模、打料块、导套、导柱、压边圈、凸模、垫板、凸模固定板、下模板;凹模和打料块通过销钉和螺钉的紧固,安装在上模板的上方,所述的凹模套装在所述的打料块的外侧;导套固定于上模板的下方,导柱固定于下模板的上方;所述的导柱与导套相对滑动配合;凸模固定板被销钉和螺钉紧固在所述的下模板的上方,此销钉和螺钉也将垫板固定在所述的凸模固定板上方,所述的垫板上方安装有翻孔凸模,所述的凸模套装于所述的翻孔凸模外侧,并与垫板的上方连接,压边圈套装在所述的凸模的外侧,所述的翻孔凸模的上方固定有定位块;上述整型过程中,模具定位精准,弯折误差小;但由于其是硬性弯曲,容易给模具和封口盖工件造成应力损伤。

### 发明内容

[0003] (一)要解决的技术问题

为解决上述问题,本发明提出了一种封口盖整型模,能够避免工件出现刻痕,且能够有效保护模具不受损伤。

[0004] (二)技术方案

本发明的封口盖整型模,包括上模板和下模板,及设置于上模板和下模板之间的导套和导柱,及设置于上模板中部的定位块和翻孔凸模;及设置于翻孔凸模外侧,且安装于上模板底面的凹模和打料块;及设置于下模板上的凸模固定板;及设置于凸模固定板上方的垫板;及设置于垫板上方的凸模;及设置于凸模外侧的压边圈;所述凸模固定板、垫板和凸模下部中心线处开设有一通孔;所述通孔内侧设置有定位销;及设置于定位销外侧的弹簧件。

[0005] 进一步地,所述定位销顶面低于通孔深度。

[0006] 进一步地,所述打料块安装于凹模内侧。

[0007] (三)有益效果

与现有技术相比,本发明的封口盖整型模,通过可调频的压力机进行整形,其压模过程中,通过翻孔凸模和凸模配合,能够对封口盖工件进行折叠,同时通过弹簧件的弹性和压力机进行上下滑动,其能够进行柔性转角,保证封口盖工件和模具不受磨损。

### 附图说明

[0008]

图 1 是本发明的整体结构示意图。

[0009] 图 2 是本发明的俯视结构示意图。

### 具体实施方式

[0010]

如图 1 和图 2 所示的封口盖整型模,包括上模板 1 和下模板 12,及设置于上模板和下模板之间的导套 6 和导柱 7,及设置于上模板中部的定位块 3 和翻孔凸模 4;及设置于翻孔凸模外侧,且安装于上模板底面的凹模 2 和打料块 5;及设置于下模板上的凸模固定板 11;及设置于凸模固定板上方的垫板 10;及设置于垫板上方的凸模 9;及设置于凸模外侧的压边圈 8;所述凸模固定板 11、垫板 10 和凸模 9 下部中心线处开设有一通孔 13;所述通孔内侧设置有定位销 14;及设置于定位销外侧的弹簧件 15。

[0011] 所述定位销 14 顶面低于通孔 13 深度。

[0012] 所述打料块 5 安装于凹模 2 内侧。

[0013] 本发明的封口盖整型模,通过可调频的压力机进行整形,其压模过程中,通过翻孔凸模和凸模配合,能够对封口盖工件进行折叠,同时通过弹簧件的弹性和压力机进行上下滑动,其能够进行柔性转角,保证封口盖工件和模具不受磨损。

[0014] 上面所述的实施例仅仅是对本发明的优选实施方式进行了描述,并非对本发明的构思和范围进行限定。在不脱离本发明设计构思的前提下,本领域普通人员对本发明的技术方案做出的各种变型和改进,均应落入到本发明的保护范围,本发明请求保护的技术内容,已经全部记载在权利要求书中。

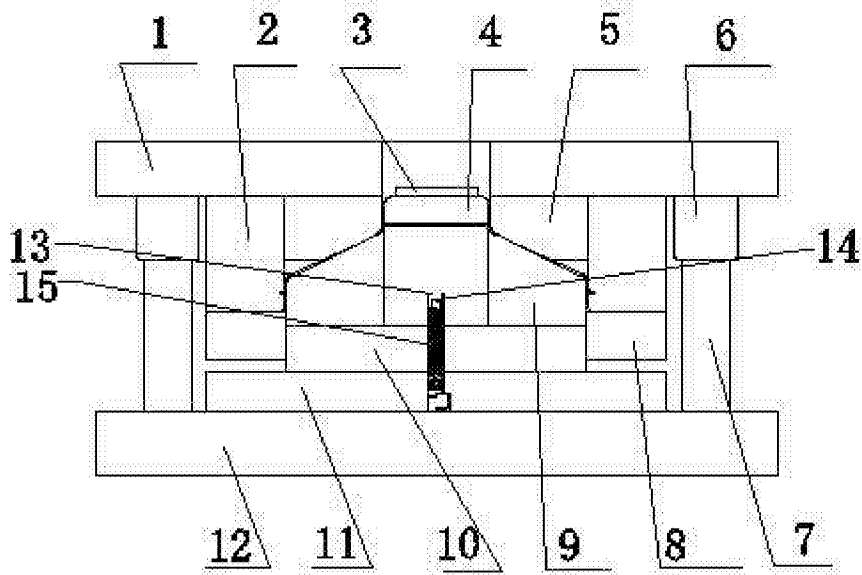


图 1

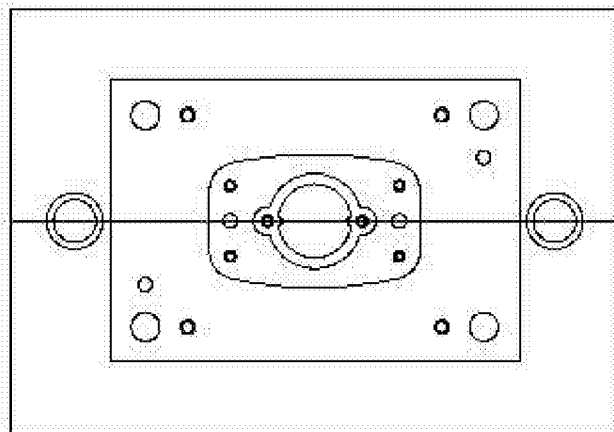


图 2