



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202621729 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 26

(21) 申请号 201220283181. X

(22) 申请日 2012. 06. 15

(73) 专利权人 靖江三鹏汽车模具制造有限公司

地址 214500 江苏省泰州市靖江市开发区靖
城工业园(公所桥南首)

(72) 发明人 钱爱华

(74) 专利代理机构 靖江市靖泰专利事务所

32219

代理人 陆平

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

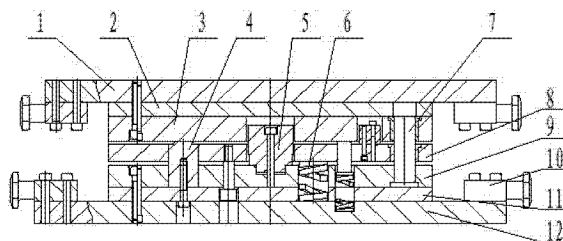
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种压角模具

(57) 摘要

一种压角模具,包括上模连接板、下模连接板、卸料板,所述上模连接板下面设置有上模垫板,上模垫板下面设置有上模;所述下模连接板上设置下模垫板,下模垫板上设置凸模固定板,凸模固定板上设置卸料板,所述下模连接板通过螺栓连接有若干压角凸模,所述下模连接板上设置弹簧,所述凸模固定板中心位置处通过螺栓连接有定位芯。本实用新型减少了操作工搬运工作,安装方便,提高了工作效率。



1. 一种压角模具,包括上模连接板(1)、下模连接板(12)、卸料板(8),其特征在于:所述上模连接板(1)下面设置有上模垫板(2),上模垫板(2)下面设置有上模(3);所述下模连接板(12)上面设置有以下模垫板(11),下模垫板(11)上面设置有凸模固定板(9),凸模固定板(9)上面设置有卸料板(8),所述下模连接板(12)通过螺栓连接有若干压角凸模(4),所述下模连接板(12)上设置弹簧(6),所述凸模固定板(9)中心位置处通过螺栓连接有定位芯(5)。

2. 根据权利要求1所述的一种压角模具,其特征在于:所述的上模连接板(1)和下模连接板(12)四个边角处均设置有起吊螺栓(10)。

一种压角模具

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及冷冲压模具领域，尤其是涉及到一种压角模具。

[0003] 背景技术：

[0004] 冲压模具是冲压生产必不可少的工艺装备，模具设计与制造技术水平的高低，在很大程度上决定着产品的质量、效益和新产品的开发能力，原有的模具装配复杂，操作工搬运工作量大，工作效率低。

[0005] 发明内容：

[0006] 本实用新型的目的是提供一种安装方便，工作效率高的压角模具。

[0007] 本实用新型是这样实现的：一种压角模具，包括上模连接板、下模连接板、卸料板，其特征在于：所述上模连接板下面设置有上模垫板，上模垫板下面设置有上模；所述下模连接板上面设置在下模垫板，下模垫板上面设置有凸模固定板，凸模固定板上面设置有卸料板，所述下模连接板通过螺栓连接有若干压角凸模，所述下模连接板上设置弹簧，所述凸模固定板中心位置处通过螺栓连接有定位芯；所述的上模连接板和下模连接板四个边角处均设置有起吊螺栓。

[0008] 本实用新型加工周期短，工作效率高。

[0009] 附图说明：

[0010] 图 1 为本实用新型结构示意图。

[0011] 图中 1、上模连接板， 2、上模垫板， 3、上模， 4、压角凸模，

[0012] 5、定位芯， 6、弹簧， 7、内导柱， 8、卸料板， 9、凸模固定板， 10、起吊螺栓， 11、下模垫板， 12、下模连接板。

[0013] 具体实施方式：

[0014] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明：

[0015] 一种压角模具，包括上模连接板 1、下模连接板 12、卸料板 8，其特征在于：所述上模连接板 1 下面设置有上模垫板 2，上模垫板 2 下面设置有上模 3；所述下模连接板 12 上面设置在下模垫板 11，下模垫板 11 上面设置有凸模固定板 9，凸模固定板 9 上面设置有卸料板 8，所述下模连接板 12 通过螺栓连接有若干压角凸模 4，所述下模连接板 12 上设置弹簧 6，所述凸模固定板 9 中心位置处通过螺栓连接有定位芯 5；所述的上模连接板 1 和下模连接板 12 四个边角处均设置有起吊螺栓 10。具体实施时，压力机开始工作，上模连接板 1 下行，弹簧 6 被压缩，卸料板 8 向下移动，压角凸模 4 完成对压盖制件的压角。压角完成后，上模连接板 1 向上运动，卸料板 8 在弹簧 6 弹力作用下向上移动一段距离，回到初始位置，完成卸料。所述的上模连接板 1 和下模连接板 12 四个边角处均设置有起吊螺栓 10，方便压角模的工作场所变换，减少了操作工搬运工作量，缩短了加工周期，提高了工作效率。

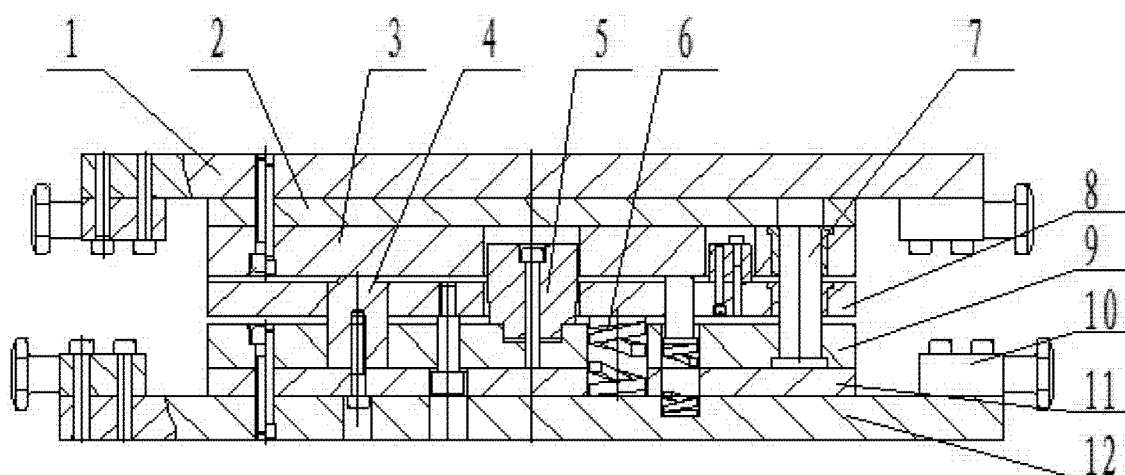


图 1