



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207952401 U

(45)授权公告日 2018.10.12

(21)申请号 201820373063.5

(22)申请日 2018.03.20

(73)专利权人 茂盛汽车零部件(大连)有限公司

地址 116600 辽宁省大连市开发区湾昌路9号

(72)发明人 孙丽军

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

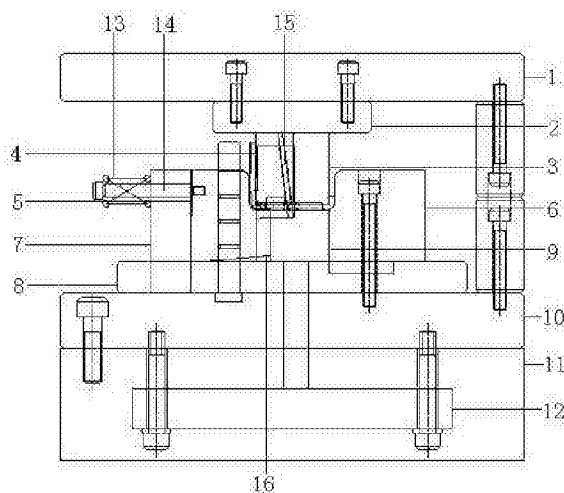
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

负角折弯模具

(57)摘要

负角折弯模具,包括上模座和下模座,上模座中部下侧安装上垫板,上垫板下侧安装上模板,上模板一侧滑动安装上模折弯滑块;下模座中部上侧安装下垫板,下垫板上侧中部安装下脱板,下垫板上部位于下脱板一侧设有活动折弯块,活动折弯块内侧与上模折弯滑块位置对应,下垫板上位于活动折弯块外侧安装固定块,固定块上部外侧通过螺杆安装弹簧。本实用新型的负角折弯模具,通过设置上模折弯滑块和活动折弯块,一次性完成负角折弯,相对于常规做法节省一套整形模具,节约成本,提高了工作效率。



1. 负角折弯模具,其特征在于:包括上模座(1)和下模座(10),上模座(1)中部下侧安装上垫板(2),上垫板(2)下侧安装上模板(3),上模板(3)一侧滑动安装上模折弯滑块(4);下模座(10)中部上侧安装下垫板(8),下垫板(8)上侧中部安装下脱板(9),下垫板(8)上部位位于下脱板(9)一侧设有活动折弯块(5),活动折弯块(5)内侧与上模折弯滑块(4)位置对应,下垫板(8)上位于活动折弯块(5)外侧安装固定块(7),固定块(7)上部外侧通过螺杆(14)安装弹簧(13)。

2. 根据权利要求1所述的负角折弯模具,其特征在于:所述上模板(3)上设有上下倾斜的滑道(15),上模折弯滑块(4)通过滑道(15)滑动安装于上模板(3)上。

3. 根据权利要求1所述的负角折弯模具,其特征在于:所述下模座(10)下部安装下垫脚(11),下模座(10)下侧连接击出板(12)。

负角折弯模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域。

背景技术

[0002] 汽车零部件种类繁多复杂,需要多种模具对各种零部件进行加工,对于有负角折弯的产品,常规做法折弯模具后需要增加一套整形模具,两套模具才能达到角度要求,费时费力,生产效率低,并且折弯角度容易出现偏差,成本高。

实用新型内容

[0003] 为了解决常规负角折弯模具存在的上述问题,本实用新型提供了一种折弯和整形一体化的负角折弯模具。

[0004] 本实用新型为实现上述目的所采用的技术方案是:负角折弯模具,包括上模座和下模座,上模座中部下侧安装上垫板,上垫板下侧安装上模板,上模板一侧滑动安装上模折弯滑块;下模座中部上侧安装下垫板,下垫板上侧中部安装下脱板,下垫板上部位于下脱板一侧设有活动折弯块,活动折弯块内侧与上模折弯滑块位置对应,下垫板上位于活动折弯块外侧安装固定块,固定块上部外侧通过螺杆安装弹簧。

[0005] 所述上模板上设有上下倾斜的滑道,上模折弯滑块通过滑道滑动安装于上模板上。

[0006] 所述下模座下部安装下垫脚,下模座下侧连接击出板。

[0007] 本实用新型的负角折弯模具,通过设置上模折弯滑块和活动折弯块,一次性完成负角折弯,相对于常规做法节省一套整形模具,节约成本,提高了工作效率。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型负角折弯模具俯视结构图。

[0009] 图2是本实用新型负角折弯模具主视结构图。

[0010] 图中:1、上模座,2、上垫板3、上模板,4、上模折弯滑块,5、活动折弯块,6、固定折弯块,7、固定块,8、下垫板,9、下脱板,10、下模座,11、下垫脚,12、击出板,13、弹簧,14、螺杆,15、滑道,16、自由角。

具体实施方式

[0011] 本实用新型的负角折弯模具结构如图1和图2所示,包括上模座1和下模座10,上模座2中部下侧安装上垫板2,上垫板2下侧安装上模板3,上模板3一侧滑动安装上模折弯滑块4,上模板3上设有上下倾斜的滑道15,上模折弯滑块4通过滑道15滑动安装于上模板3上;下模座10中部上侧安装下垫板8,下垫板8上侧中部安装下脱板9,下垫板8上部位于下脱板9一侧设有活动折弯块5,活动折弯块5内侧与上模折弯滑块4位置对应,下垫板8上位于活动折弯块5外侧安装固定块7,固定块7上部外侧横向通过螺杆14安装弹簧13,下模座10下部安装

下垫脚11,下模座10下侧连接击出板12。

[0012] 模具打开时,通过弹簧使活动折弯块处于自由状态,活动折弯块5内侧下表面与下垫板8上表面之间形成一个自由角16,当模具闭合时,上模座1下移,上模板3下移与下脱板9冲压形成产品,产品一边通过右侧的固定折弯块6进行折弯,合模时上模折弯滑块4将活动折弯块5压到死点位置,使活动折弯块5下表面与下垫板8上表面压紧,完成产品另一边的折弯。将折弯块做成活动可调式,相对于常规做法节省一套整形模具,节约成本,提高了工作效率。

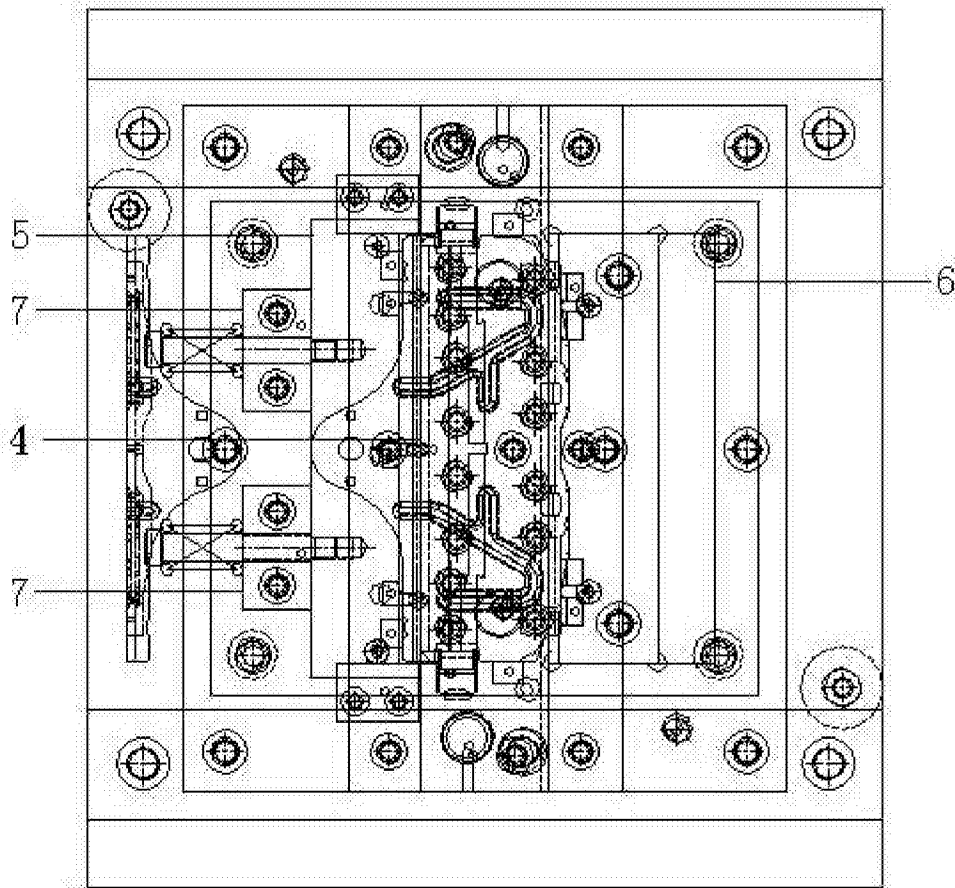


图1

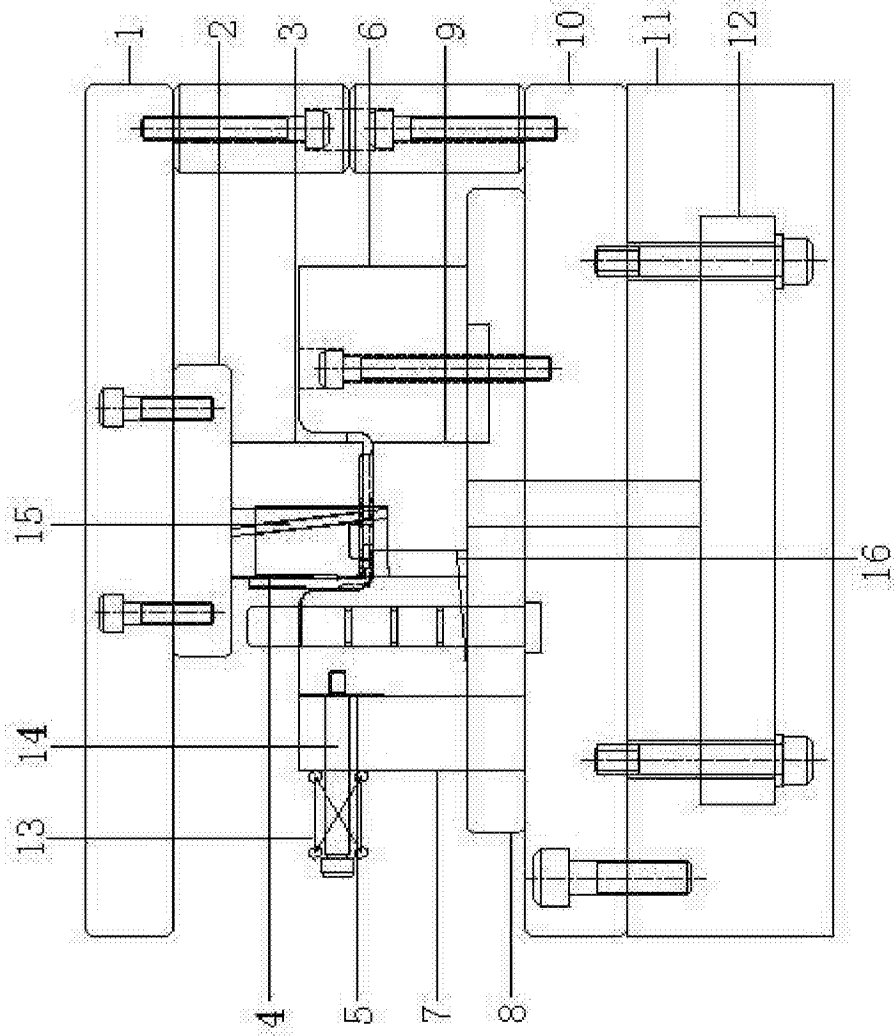


图2