



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110116165 A

(43)申请公布日 2019.08.13

(21)申请号 201910328161.6

(22)申请日 2019.04.23

(71)申请人 海宁亿联金属配件有限公司

地址 314406 浙江省嘉兴市海宁市斜桥镇
庆园路12号(1-2层)

(72)发明人 冯垚 江坚

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

B21D 37/08(2006.01)

B21D 35/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种三角支架成型模具的改进结构

(57)摘要

本发明公开了一种三角支架成型模具的改进结构,包括上压模和下压模,上压模上设有冲头斜块,还包括斜面小冲针、压缩弹簧和斜面小冲针固定板,斜面小冲针固定在斜面小冲针固定板上,冲头斜块的下端的斜面与斜面小冲针固定板配合,斜面小冲针上套设有压缩弹簧,压缩弹簧压缩抵接于斜面小冲针固定板和上压模斜面之间,上压模斜面具有与斜面小冲针配合的冲孔。该三角支架成型模具的改进结构可提高生产效率。

1. 一种三角支架成型模具的改进结构,包括上压模和下压模,上压模上设有冲头斜块,其特征在于:还包括斜面小冲针、压缩弹簧和斜面小冲针固定板,斜面小冲针固定在斜面小冲针固定板上,冲头斜块的下端的斜面与斜面小冲针固定板配合,斜面小冲针上套设有压缩弹簧,压缩弹簧压缩抵接于斜面小冲针固定板和上压模斜面之间,上压模斜面具有与斜面小冲针配合的冲孔。

2. 根据权利要求1所述的三角支架成型模具的改进结构,其特征在于:斜面小冲针固定板与冲头斜块的下端的斜面贴合。

一种三角支架成型模具的改进结构

技术领域：

[0001] 本发明涉及一种三角支架成型模具的改进结构。

背景技术：

[0002] 现有技术中，三角直接成型模具冲压工序多，配套模具多，成型和斜孔分开进行，导致生产效率低。

发明内容：

[0003] 本发明所要解决的技术问题是，提供一种可提高生产效率的三角支架成型模具的改进结构。

[0004] 本发明的技术解决方案是，提供一种三角支架成型模具的改进结构，包括上压模和下压模，上压模上设有冲头斜块，还包括斜面小冲针、压缩弹簧和斜面小冲针固定板，斜面小冲针固定在斜面小冲针固定板上，冲头斜块的下端的斜面与斜面小冲针固定板配合，斜面小冲针上套设有压缩弹簧，压缩弹簧压缩抵接于斜面小冲针固定板和上压模斜面之间，上压模斜面具有与斜面小冲针配合的冲孔。

[0005] 作为优选，斜面小冲针固定板与冲头斜块的下端的斜面贴合。

[0006] 采用以上方案后与现有技术相比，本发明具有以下优点：通过在冲头斜块下端设置斜面小冲针和压缩弹簧，并通过斜面小冲针固定板与冲头斜块配合，可以在成型三角支架的同时完成斜孔的冲制，并且冲压后方便小冲针脱料，整个结构简单实用。

附图说明：

[0007] 图1位本发明的结构示意图。

具体实施方式：

[0008] 下面就具体实施方式对本发明作进一步说明：

[0009] 实施例1

[0010] 如图1所示，一种三角支架成型模具的改进结构，包括上压模1和下压模2，上压模1下表面与下压模2上表面与预冲压成型的三角支架的轮廓适配，上压模1上设有冲头斜块3，冲头斜块3下端通过固定压板固定在上压模1上，还包括斜面小冲针4、压缩弹簧5和斜面小冲针固定板6，斜面小冲针4固定在斜面小冲针固定板6上，冲头斜块3的下端的斜面与斜面小冲针固定板配合，具体说，斜面小冲针固定板与冲头斜块的下端的斜面贴合并抵接，斜面小冲针4上套设有压缩弹簧5，压缩弹簧5压缩抵接于斜面小冲针固定板6和上压模1斜面之间，上压模1斜面具有与斜面小冲针配合的冲孔。

[0011] 通过在冲头斜块下端设置斜面小冲针和压缩弹簧，并通过斜面小冲针固定板与冲头斜块配合，可以在成型三角支架的同时完成斜孔的冲制，而现有技术中，是用两副模具分别操作完成，而且冲孔时冲孔模具的冲头斜块直接与斜面小冲针固定，而且改进结构在冲

压后方便小冲针脱料,整个结构简单实用。

[0012] 通过上述实施方式,可通过固定架上的定位销与限位架的配合,实现固定架与限位架的相对位置的调整,从而实现中央空调的上下移动,便于中央空调的维修。

[0013] 以上仅就本发明较佳的实施例作了说明,但不能理解为是对权利要求的限制。凡是利用本发明说明书所做的等效结构或等效流程变换,均包括在本发明的专利保护范围之内。

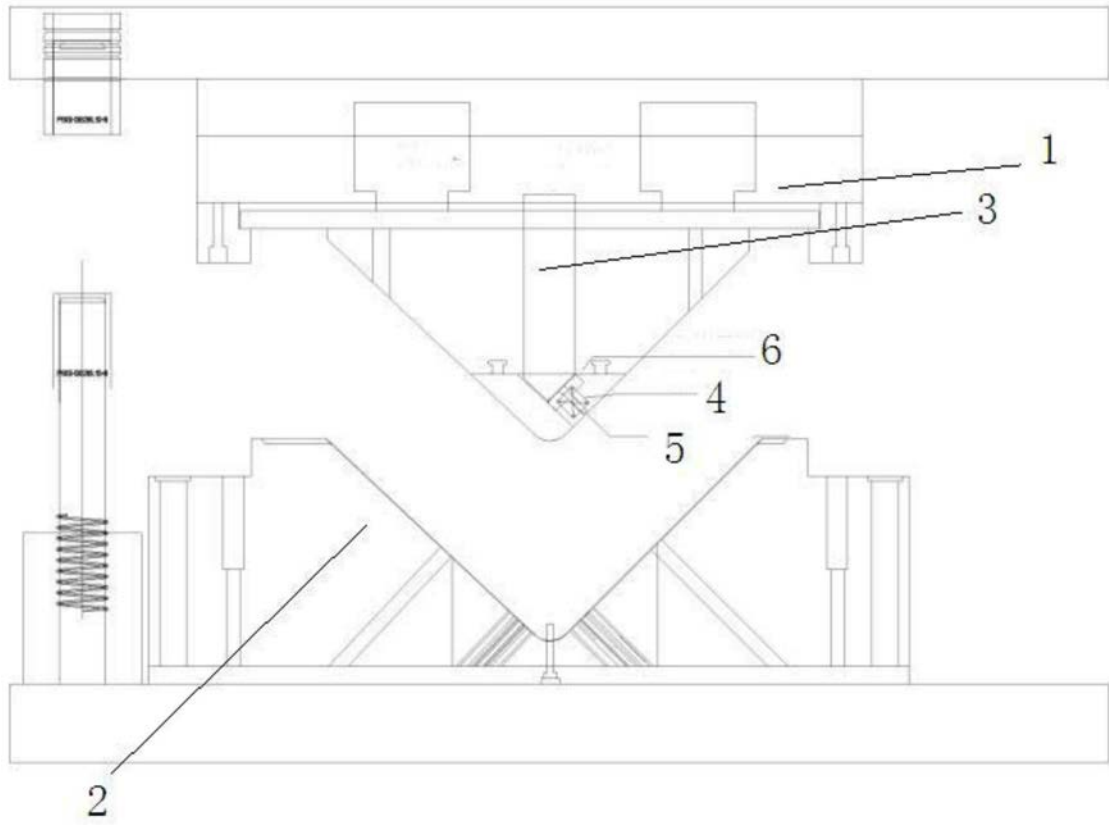


图1