(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205436793 U
(45)授权公告日 2016.08.10

(21)申请号 201521097100.7

(22)申请日 2015.12.24

(73)专利权人 昌利锻造有限公司
地址 247100 安徽省池州市青阳县经济开发区东河园

(72)发明人 杨奎琦

(74)专利代理机构 上海集信知识产权代理有限公司 31254
代理人 任永武

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)

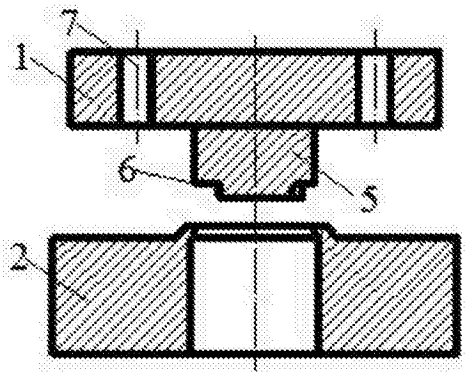
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种支撑切边模

(57)摘要

本实用新型公开了一种支撑切边模，所属领域为模具设计技术领域，包括固定板、下模、沉孔、下模型槽、冲头、上模型凸、固定孔，固定板为一长方体薄板，在固定板上加工有四个固定孔，固定板采用螺栓固定在机床主轴端，冲头固定在固定板的下表面中间，下模的中心位置加工有方形通孔，下模的左后方和右前方分别加工有沉孔，沉孔的中间加工有销孔，下模即采用连接件穿过销孔固定在机床上，下模固定方便、可靠，本实用新型所公开的支撑切边模，成形精度高，冲头的底部边缘加工有上模型凸，对支撑件进行切边时，上模型凸与下模相互挤压切边，即可方便地实现支撑件的切边加工，成形效率高。



CN 205436793 U

1.一种支撑切边模，包括固定板、固定孔，所述固定板为一长方体薄板，在所述固定板上加工有四个所述固定孔，所述固定板采用螺栓固定在机床主轴端，其特征在于：还包括下模、沉孔、下模型槽、冲头、上模型凸，所述冲头固定在所述固定板的下表面中间，所述下模的中心位置加工有方形通孔，所述下模的左后方和右前方分别加工有所述沉孔，所述沉孔的中间加工有销孔。

2.根据权利要求1所述一种支撑切边模，其特征在于：所述下模中心部分的方形通孔的顶部边缘设有凸起，凸起上加工有所述下模型槽。

3.根据权利要求1所述一种支撑切边模，其特征在于：所述冲头的底部边缘加工有所述上模型凸。

一种支撑切边模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具设计技术领域，特别是涉及一种支撑切边模。

背景技术

[0002] 交通工具和机械设备中经常使用的一些辅助零件，其形状多不太规则，支撑件就是这类零件中常见的一种，这些零件的传统加工方法多为铸造成型，该加工方法的加工效率和精度都很低，而且易造成交通工具和机械设备中其它重要零件的损坏等，这些零件也可以采用锻造方法加工，以前的锻模由于结构设计不合理，成形麻烦，模具强度低，精度低，影响传动零件的使用寿命，成本高，因此设计一种下模固定方便、可靠，成形精度高，成形效率高的支撑切边模显得非常必要。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了克服现有技术加工支撑件工艺复杂，形成麻烦，精度低的缺陷，设计了一种支撑切边模，下模固定方便、可靠，成形精度高，成形效率高。

[0004] 本实用新型所要求解决的技术问题可以通过以下技术方案来实现：

[0005] 一种支撑切边模，包括固定板、固定孔，所述固定板为一长方体薄板，在所述固定板上加工有四个所述固定孔，所述固定板采用螺栓固定在机床主轴端，还包括下模、沉孔、下模型槽、冲头、上模型凸，所述冲头固定在所述固定板的下表面中间，所述下模的中心位置加工有方形通孔，所述下模的左后方和右前方分别加工有所述沉孔，所述沉孔的中间加工有销孔。

[0006] 所述下模中心部分的方形通孔的顶部边缘设有凸起，凸起上加工有所述下模型槽。

[0007] 所述冲头的底部边缘加工有所述上模型凸。

[0008] 由于采用了以上技术方案，本实用新型具有如下优点：

[0009] 采用固定板、固定孔、下模、沉孔、下模型槽、冲头、上模型凸相结合所设计的支撑切边模，下模中心部分的方形通孔的顶部边缘设有凸起，凸起上加工有下模型槽，成形时上模型凸和下模型槽压合成形，形成支撑件的边缘廓形，成形精度高，冲头的底部边缘加工有上模型凸，对支撑件进行切边时，上模型凸与下模相互挤压切边，即可方便地实现支撑件的切边加工，成形效率高。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型前视全剖示意图；

[0011] 图2为本实用新型下模俯视示意图；

[0012] 图中各组件和附图标记分别为：1、固定板；2、下模；3、沉孔；4、下模型槽；5、冲头；6、上模型凸；7、固定孔。

具体实施方式

[0013] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体图示，进一步阐述本实用新型。

[0014] 一种支撑切边模，包括固定板1、下模2、沉孔3、下模型槽4、冲头5、上模型凸6、固定孔7，固定板1为一长方体薄板，在固定板1上加工有四个固定孔7，固定板1采用螺栓固定在机床主轴端，冲头5固定在固定板1的下表面中间，下模4的中心位置加工有方形通孔，下模2的左后方和右前方分别加工有沉孔3，沉孔3的中间加工有销孔，下模2即采用连接件穿过销孔固定在机床上，下模2固定方便、可靠。

[0015] 下模2中心部分的方形通孔的顶部边缘设有凸起，凸起上加工有下模型槽4，成形时上模型凸6和下模型槽4压合成形，形成支撑件的边缘廓形，成形精度高。

[0016] 冲头5的底部边缘加工有上模型凸6，对支撑件进行切边时，上模型凸6与下模2相互挤压切边，即可方便地实现支撑件的切边加工，成形效率高。

[0017] 本实用新型所公开的支撑切边模，下模2中心部分的方形通孔的顶部边缘设有凸起，凸起上加工有下模型槽4，成形时上模型凸6和下模型槽4压合成形，形成支撑件的边缘廓形，成形精度高，冲头5的底部边缘加工有上模型凸6，对支撑件进行切边时，上模型凸6与下模2相互挤压切边，即可方便地实现支撑件的切边加工，成形效率高。

[0018] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等同物界定。

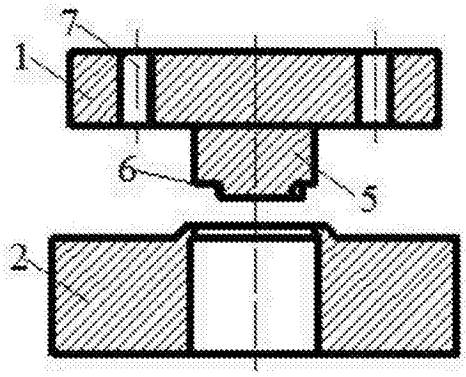


图1

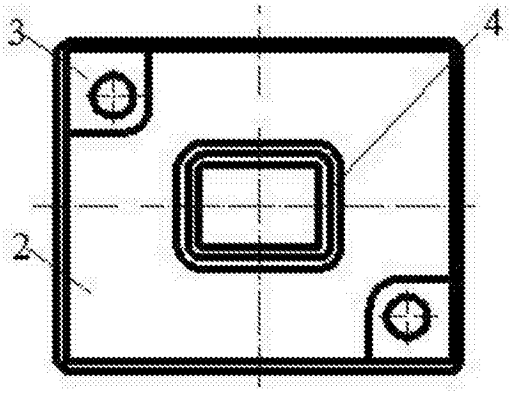


图2