



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205183531 U

(45) 授权公告日 2016. 04. 27

(21) 申请号 201520993676. 5

(22) 申请日 2015. 12. 05

(73) 专利权人 上海捷朗机电有限公司

地址 201612 上海市松江区新桥镇金都西路
518 号

(72) 发明人 李凯

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

B21D 7/06(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

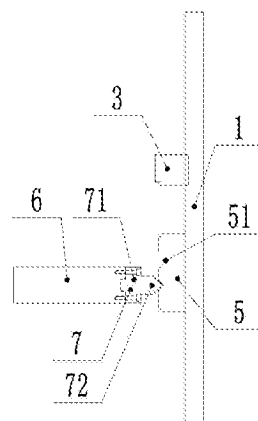
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

V 形折弯模具

(57) 摘要

本实用新型 V 形折弯模具属于 V 形冲压模具领域,解决了现有折弯模具结构复杂、制造成本高以及通用性差的问题,采用的技术方案:包括底板,所述底板上并排设置有两个滑槽,滑槽上安装有可沿滑槽滑动的定位块,定位块两侧的底板上均设置有一排用于固定定位块的螺孔,所述底板上还设置有 V 形凹模,V 形凹模的上方安装有随冲床运动的冲头固定座,所述冲头固定座的下方可拆卸的连接有折弯冲头。



1.V形折弯模具,其特征在于:包括底板(1),所述底板(1)上并排设置有两个滑槽(2),滑槽(2)上安装有可沿滑槽(2)移动的定位块(3),定位块(3)两侧的底板(1)上均设置有一排用于固定定位块(3)的螺孔(4),所述底板(1)上还设置有V形凹模(5),V形凹模(5)的上方安装有随冲床运动的冲头固定座(6),所述冲头固定座(6)的下方可拆卸的连接有折弯冲头(7)。

2.根据权利要求1所述的V形折弯模具,其特征在于:所述V形凹模(5)上设置有多个V形折弯凹点(51)。

3.根据权利要求2所述的V形折弯模具,其特征在于:所述定位块(3)包括定位基体(31)和两个压紧块(32),所述定位基体(31)的下方预设有与滑槽(2)位置相适应的两个滑块(33),压紧块(32)以及滑块(33)两侧的定位基体(31)上均开设有固定孔(34),固定螺栓(35)将压紧块(32)和定位基体(31)与底板(1)固定。

4.根据权利要求3所述的V形折弯模具,其特征在于:所述折弯冲头(7)包括冲头基体(71),冲头基体(71)的底部与冲头固定座(6)卡拆卸连接,冲头基体(71)的前方一体成型设置有V形冲头(72)。

V形折弯模具

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型属于V形冲压模具领域，特别是涉及一种V形折弯模具。

[0003] 背景技术：

[0004] 冲压模具，是在冷冲压加工中，将材料(金属或非金属)加工成零件(或半成品)的一种特殊工艺装备，称为冷冲压模具(俗称冷冲模)。冲压，是在室温下，利用安装在压力机上的模具对材料施加压力，使其产生分离或塑性变形，从而获得所需零件的一种压力加工方法。

[0005] 用冲压机对金属材料进行折弯操作，需要通过冲压折弯模具进行。传统冲压模具结构相对比较复杂，制造成本高，通用性差，针对不同的客户的要求，需要重新制作新模，由于制作新模的时间较长，当客户有折弯产品需要快速送样时，无法满足客户的交期。

[0006] 实用新型内容：

[0007] 本实用新型克服现有技术存在的不足，解决了现有折弯模具结构复杂、制造成本高以及通用性差的问题，旨在提供一种V形折弯模具，该V形折弯模具为通用模具，可满足不同产品尺寸折弯，折弯效率高，不需要重新制作新模，能够满足客户快速送样的要求。

[0008] 为解决上述技术问题，本实用新型采用的技术方案为：V形折弯模具，包括底板，所述底板上并排设置有两个滑槽，滑槽上安装有可沿滑槽滑动的定位块，定位块两侧的底板上均设置有一排用于固定定位块的螺孔，所述底板上还设置有V形凹模，V形凹模的上方安装有随冲床运动的冲头固定座，所述冲头固定座的下方可拆卸的连接有折弯冲头。

[0009] 进一步地，所述V形凹模上设置有多个V形折弯凹点。

[0010] 进一步地，所述定位块包括定位基体和两个压紧块，所述定位基体的下方预设设有与滑槽位置相适应的两个滑块，压紧块以及滑块两侧的定位基体上均开设有固定孔，固定螺栓将压紧块和定位基体与底板固定。

[0011] 进一步地，所述折弯冲头包括冲头基体，冲头基体的底部与冲头固定座卡拆卸连接，冲头基体的前方一体成型设置有V形冲头。

[0012] 本实用新型与现有技术相比具有以下有益效果：本实用新型为快速折弯的通用模具，可以满足不同尺寸产品折弯，使用这种模具结构，只需要新制一套模具，这样就减少了模具数量，节约成本，提高了生产效率。另外，当客户有折弯产品需要快速送样时，使用本实用新型的快速折弯模具可以快速折弯，无需制作新模具，时间上完全满足客户的交期。

[0013] 附图说明：

[0014] 下面结合附图对本实用新型做进一步详细的说明：

[0015] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0016] 图2为V形折弯模具的俯视结构示意图；

[0017] 图3为定位块的固定结构示意图。

[0018] 图中：1为底板，2为滑槽，3为定位块，31为定位基体，32为压紧块，33为滑块，34为固定孔，35为固定螺栓，4为螺孔，5为V形凹模，51为V形折弯凹点，6为冲头固定座，7为折弯冲头，71为冲头基体，72为V形冲头。

[0019] 具体实施方式:

[0020] 如图1-图3所示,V形折弯模具,包括底板1,底板1上并排设置有两个滑槽2,滑槽2上安装有可沿滑槽2滑动的定位块3,所述定位块3包括定位基体31和两个压紧块32,所述定位基体31的下方预设有与滑槽2位置相适应的两个滑块33,压紧块32以及滑块33两侧的定位基体31上均开设有固定孔34,定位基体31两侧的底板1上均设置有一排用于固定定位块3的螺孔4,固定螺栓35将压紧块32和定位基体31与底板1固定。

[0021] 所述底板1上还设置有V形凹模5,V形凹模5的上方安装有随冲床(图中未表示)运动的冲头固定座6,所述冲头固定座6的下方可拆卸的连接有折弯冲头7。所述折弯冲头7包括冲头基体71,冲头基体71的底部与冲头固定座6卡拆卸连接,冲头基体71的前方一体成型设置有V形冲头72。

[0022] 使用时,根据客户产品的折弯要求,选择合适的折弯冲头7,然后根据产品的大小,调整定位块3的位置将产品定位,定位块3依靠滑槽2移动位置,产品定位后,利用冲压机带动折弯冲头7下行快速实现产品折弯。

[0023] 本实用新型的V形折弯模具节约成本:一套V形折弯模具,根据不同需求,可以完成不同款式样品,比较旧工艺开发简易复合模,省去了开模成本;折弯效率高:省去了开模周期,能够满足客户快速送样的需求;而且本V形折弯模具结构简单,操作简单化,新员工也可以快速上手操作,节省员工培训时间。

[0024] 另外,在一个V形凹模5上设置有多组V形折弯凹点51。节省材料,不要多次更换V形凹模5,只需要更换折弯冲头7就可以满足不同折弯R角的产品。

[0025] 上面结合附图对本实用新型的实施例作了详细说明,但是本实用新型并不限于上述实施例,在本领域普通技术人员所具备的知识范围内,还可以在不脱离本实用新型宗旨的前提下作出各种变化。

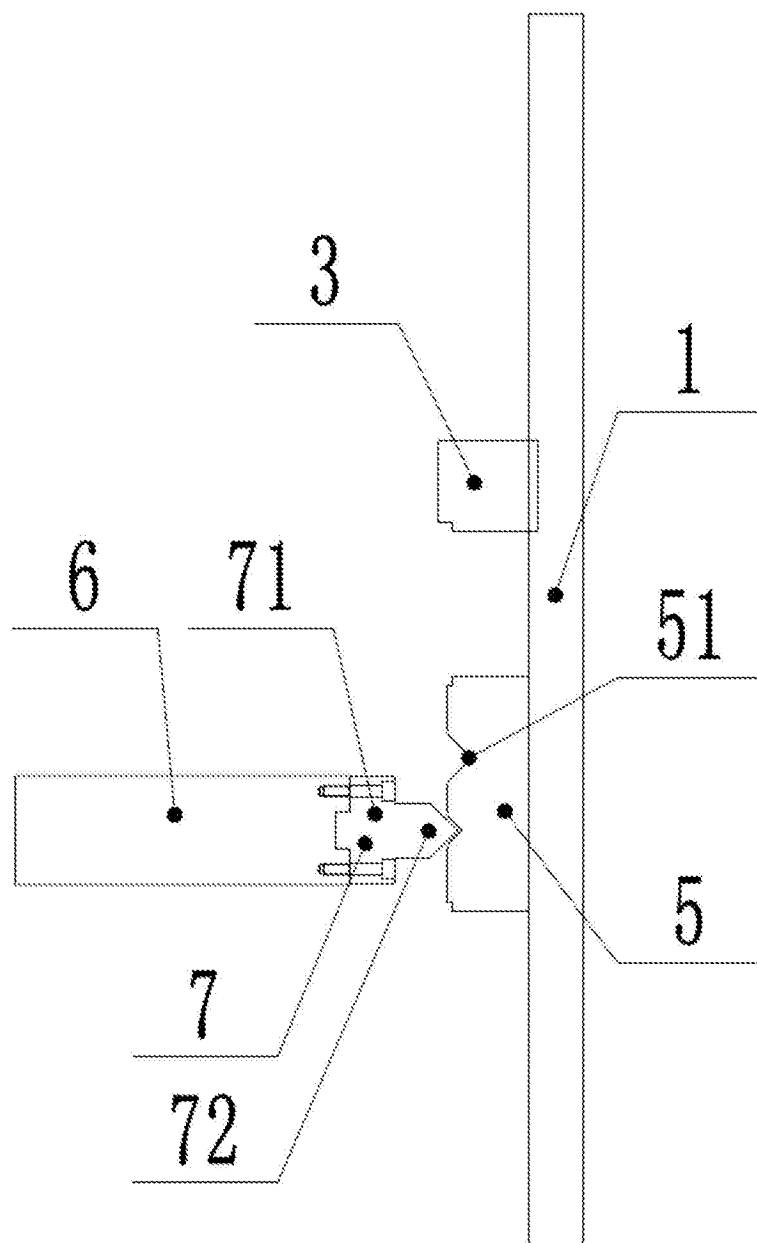


图 1

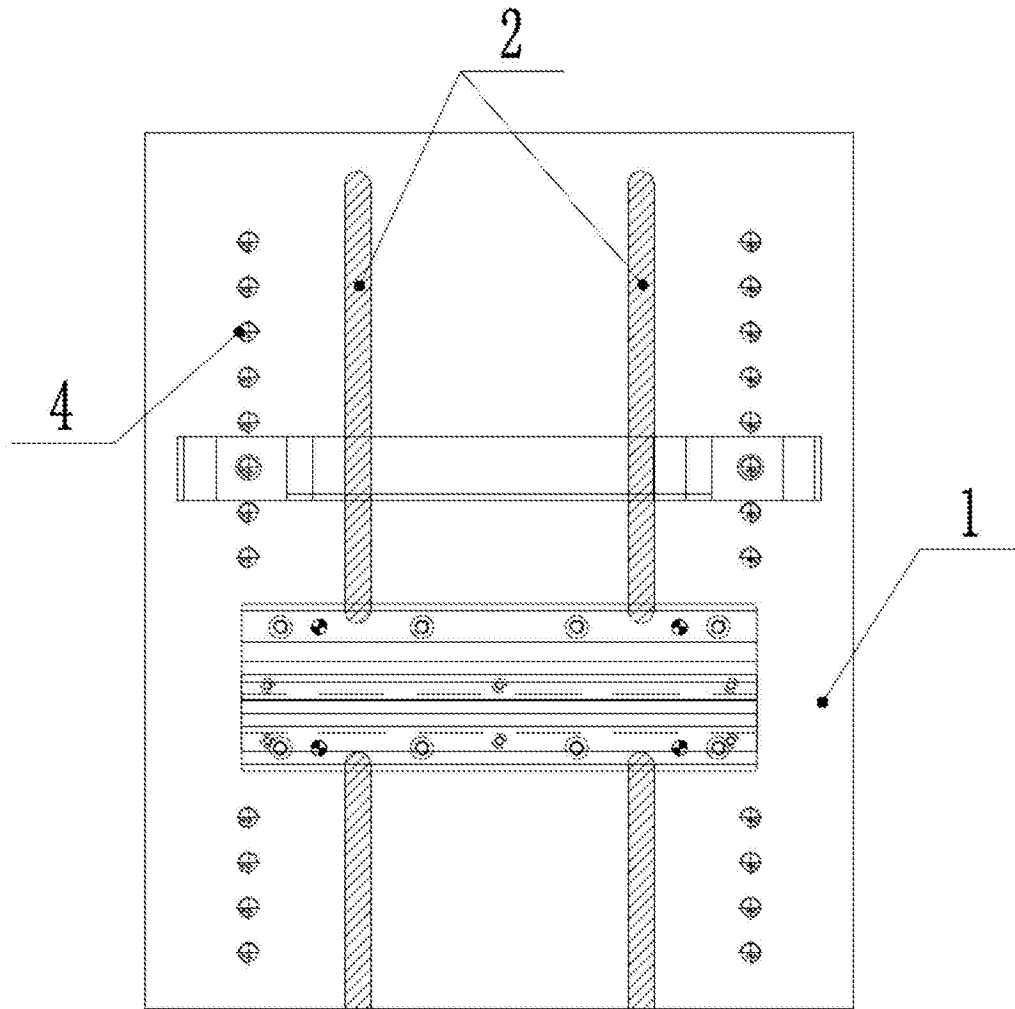


图2

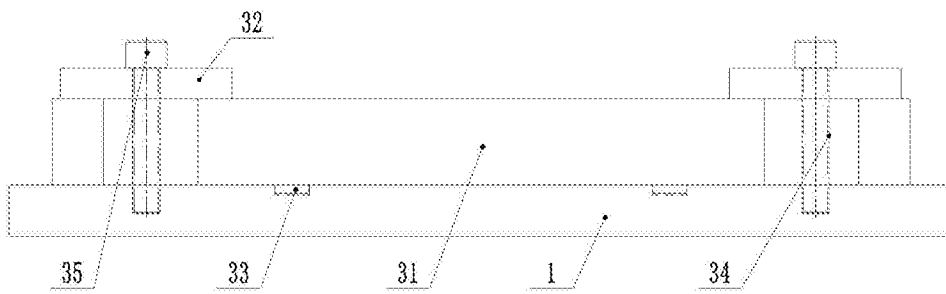


图3