



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201768835 U

(45) 授权公告日 2011. 03. 23

(21) 申请号 201020297196. 2

(22) 申请日 2010. 08. 18

(73) 专利权人 宁波向阳坦科斯特电子有限公司

地址 315105 浙江省宁波市鄞州区下应街道
鄞县大道 155 号

(72) 发明人 高建华 王志强

(74) 专利代理机构 宁波市鄞州甬致专利代理事
务所 33228

代理人 代忠炯

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

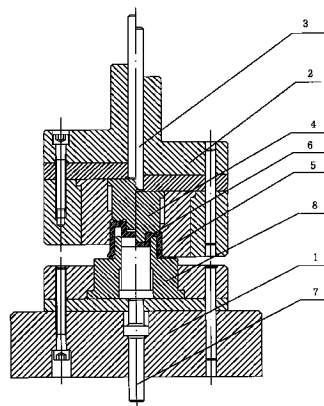
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

U 铁翻边整形模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种 U 铁翻边整形模, 它包括动模板 (2)、定模板 (1) 以及与定模板 (1) 连接的凹凸模 (8) 和顶料杆 (7)、与动模板 (2) 连接的整形凹模 (5) 和打料装置, 所述的打料装置包括打料杆 (3) 和打料垫芯 (4), 所述打料垫芯 (4) 的底部设有多个向下凸起 (6), 且凸起 (6) 的数量和位置与成品 U 铁上孔的数量和位置一一对应, 所述多个凸起 (6) 的下部均呈上下大的锥形, 且每个锥形的轴线与成品 U 铁上相对应的孔同轴线。该 U 铁翻边整形模能使 U 铁钻孔加工时位置精度高。



1. 一种 U 铁翻边整形模,它包括动模板 (2)、定模板 (1) 以及与定模板 (1) 连接的凹凸模 (8) 和顶料杆 (7)、与动模板 (2) 连接的整形凹模 (5) 和打料装置,所述的打料装置包括打料杆 (3) 和打料垫芯 (4),其特征在于:所述打料垫芯 (4) 的底部设有多个向下凸起 (6),且凸起 (6) 的数量和位置与成品 U 铁上孔的数量和位置一一对应,所述多个凸起 (6) 的下部均呈上大下小的锥形,且每个锥形的轴线与成品 U 铁上相对应的孔同轴线。

U 铁翻边整形模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，具体讲是一种 U 铁翻边整形模。

背景技术

[0002] 目前，扬声器用 U 铁一般采用模具冲压冷锻成型。U 铁成型的过程中，需要对其进行翻边整形处理，现有技术的 U 铁翻边整形模具，其结构一般包括动模板、定模板以及与定模板连接的凹凸模和顶料装置、与动模板连接的整形凹模和打料装置，所述的打料装置包括打料杆和打料垫芯，该打料垫芯的底部为平面，在 U 铁经翻边整形模加工后，还要对 U 铁经打料垫芯加工后的平面进行钻孔的加工，在钻孔加工时，孔的中心位置很难找准确，因此加工后的孔的位置精度较低，影响产品的装配精度。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是，克服以上现有技术的缺陷，提供一种能使 U 铁钻孔加工时位置精度高的 U 铁翻边整形模。

[0004] 本实用新型的技术解决方案是，提供一种具有以下结构的 U 铁翻边整形模：它包括动模板、定模板以及与定模板连接的凹凸模和顶料杆、与动模板连接的整形凹模和打料装置，所述的打料装置包括打料杆和打料垫芯，所述打料垫芯的底部设有多个向下凸起，且凸起的数量和位置与成品 U 铁上孔的数量和位置一一对应，所述多个凸起的下部均呈上大下小的锥形，且每个锥形的轴线与成品 U 铁上相对应的孔同轴线。

[0005] 采用以上结构后，本实用新型 U 铁翻边整形模与现有技术相比，具有以下优点：采用在打料垫芯的底部设有多个向下凸起，且凸起的数量和位置与成品 U 铁上孔的数量和位置一一对应，所述多个凸起的下部均呈上大下小的锥形，且每个锥形的轴线与成品 U 铁上相对应的孔同轴线。该凸起在 U 铁翻边整形时将 U 铁顶部冲压出多个与成品 U 铁上孔相配合内凹，在进行 U 铁上的孔加工时，不用进行孔的定位，只需要按内凹的位置进行孔的加工即可，这样能很好的保证 U 铁孔的位置精度，同时减轻了机加工的工作量，提高了工作效率。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型 U 铁翻边整形模的结构示意图。

[0007] 图 2 是本实用新型 U 铁翻边整形模压制成型的 U 铁半成品结构示意图。

[0008] 如图所示：

[0009] 1、定模板，2、动模板，3、打料杆，4、打料垫芯，5、整形凹模，6、凸起，7、顶料杆，8、凹凸模。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0011] 如图 1、图 2 所示。

[0012] 本实用新型一种 U 铁翻边整形模,它包括动模板 2、定模板 1 以及与定模板 1 连接的凹凸模 8 和顶料杆 7、与动模板 2 连接的整形凹模 5 和打料装置,所述的打料装置包括打料杆 3 和打料垫芯 4,所述打料垫芯 4 的底部设有多个向下凸起 6,且凸起 6 的数量和位置与成品 U 铁上孔的数量和位置一一对应,所述多个凸起 6 的下部均呈上大下小的锥形,且每个锥形的轴线与成品 U 铁上相对应的孔同轴线。

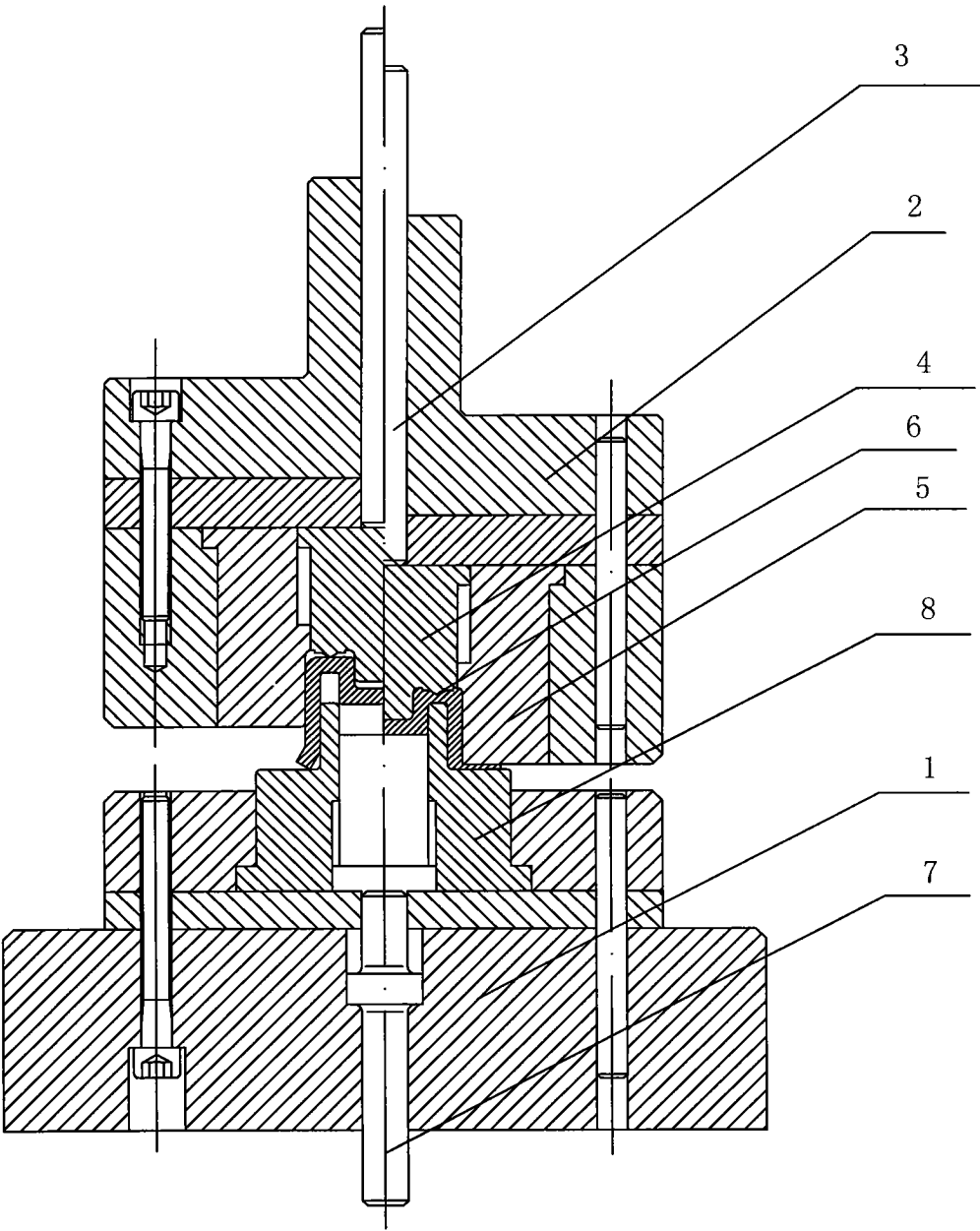


图 1

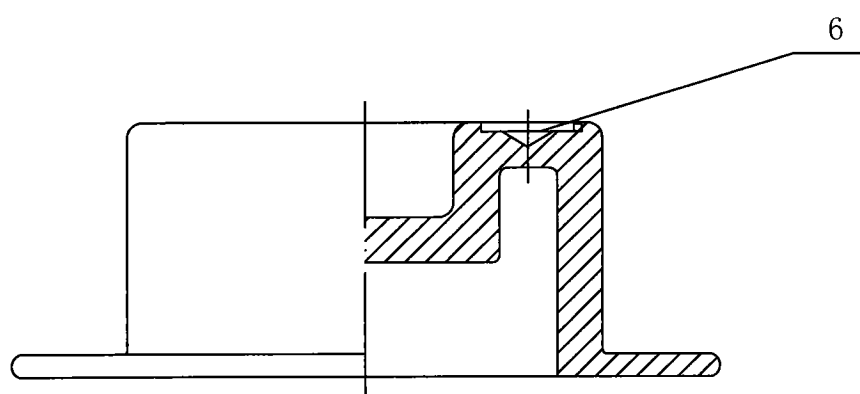


图 2