



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204584052 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 26

(21) 申请号 201520273256. X

(22) 申请日 2015. 04. 30

(73) 专利权人 祥鑫科技股份有限公司

地址 523000 广东省东莞市长安镇建安路
893 号

(72) 发明人 陈荣

(74) 专利代理机构 广州市红荔专利代理有限公司
44214

代理人 吴世民

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

B21D 22/00(2006. 01)

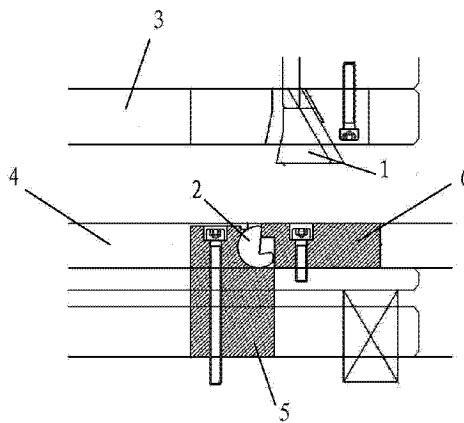
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

转轴式负角成型机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种转轴式负角成型机构,包括有滑动成形入子、滚动成形入子、脱料板、下模板、固定块、压料入子。下模板上设有固定块;固定块的右上角上嵌有滚动成形入子;滚动成形入子上开有用于成型加工的成型缺口;压料入子安装下模板上,与滚动成形入子对位配合;滑动成形入子通过斜置的导轨安装在脱料板上,与压料入子对位配合,可滑该导轨作往复直线运动;所述压料入子与滚动成形入子的配合面的形状与成型缺口相适配,配合形成成型加工面。本实用新型可一次性实现负角成型,无需复杂的模具结构,更不需要两套模具的配合,结构简单,设计合理。



1. 转轴式负角成型机构,其特征在于:包括有滑动成形入子、滚动成形入子、脱料板、下模板、固定块、压料入子,下模板上设有固定块;固定块的右上角上嵌有滚动成形入子;滚动成形入子上开有用于成型加工的成型缺口;压料入子安装下模板上,与滚动成形入子对位配合;滑动成形入子通过斜置的导轨安装在脱料板上,与压料入子对位配合,可滑该导轨作往复直线运动;所述压料入子与滚动成形入子的配合面的形状与成型缺口相适配,配合形成成型加工面。

转轴式负角成型机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种折角成型机构,具体的说是一种转轴式负角成型机构。

背景技术

[0002] 在机加工中,很多零件的某些部位因设计、使用的需要,须要进行折弯成型加工。在折弯成型加工中,部分零件需要进行负角成型,具体的说是,其折弯的角度大于 90 度,折弯后的零件的夹角小于 90 度。目前,要实现负角成型,一般需要两步才能完成,第一次成形 90 度,第二次再侧推成形负角度,两次加工如在同一模具内,则增加了模具的复杂性和模具制造成本,如分为两套模具完成,又增加加工工序和模具制造成本。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种可实现一次性成型的转轴式负角成型机构。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型所采用的技术方案是:

[0005] 转轴式负角成型机构,包括有滑动成形入子、滚动成形入子、脱料板、下模板、固定块、压料入子。

[0006] 下模板上设有固定块;

[0007] 固定块的右上角上嵌有滚动成形入子;

[0008] 滚动成形入子上开有用于成型加工的成型缺口;

[0009] 压料入子安装下模板上,与滚动成形入子对位配合;

[0010] 滑动成形入子通过斜置的导轨安装在脱料板上,与压料入子对位配合,可滑该导轨作往复直线运动;

[0011] 所述压料入子与滚动成形入子的配合面的形状与成型缺口相适配,配合形成成型加工面。

[0012] 本实用新型工作时,滑动成形入子受外部冲头作用沿导轨下行,顶压压料入子,使之下行与滚动成形入子配合,滚动成形入子受下行压力发生滚动,对物料进行负角成型加工。

[0013] 本实用新型可一次性实现负角成型,无需复杂的模具结构,更不需要两套模具的配合,结构简单,设计合理。

附图说明

[0014] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0015] 为方便对本实用新型作进一步的理解,现结合附图举一实施例,对本实用新型作进一步的说明。

[0016] 实施例:

[0017] 如图 1 所示,本实用新型包括包括有滑动成形入子 1、滚动成形入子 2、脱料板 3、下模板 4、固定块 5、压料入子 6。

[0018] 下模板 3 上设有固定块 5 ;

[0019] 固定块 5 的右上角上嵌有滚动成形入子 2 ;

[0020] 滚动成形入子 2 上开有用于成型加工的成型缺口 ;

[0021] 压料入子 6 安装下模板 4 上,与滚动成形入子 2 对位配合 ;

[0022] 滑动成形入子 1 通过斜置的导轨安装在脱料板 3 上,与压料入子 6 对位配合,可滑该导轨作往复直线运动 ;

[0023] 所述压料入子 6 与滚动成形入子 2 的配合面的形状与成型缺口相适配,配合形成成型加工面。

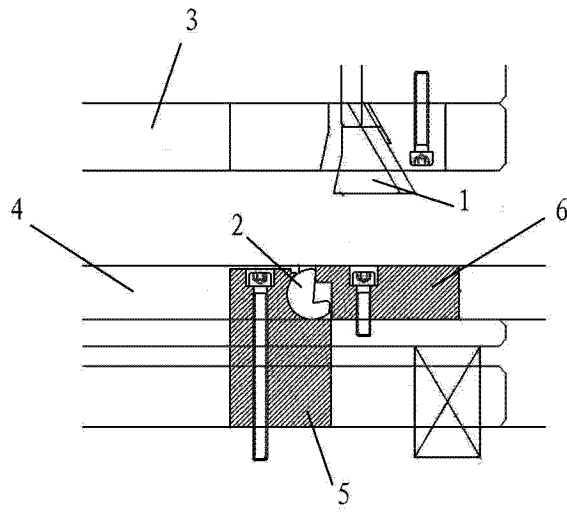


图 1