



# (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105750411 A

(43)申请公布日 2016.07.13

(21)申请号 201610262237.6

(22)申请日 2016.04.25

(71)申请人 浙江上扬商业设备科技股份有限公司

地址 314200 浙江省嘉兴市平湖市平湖经济开发区兴工路1558号

(72)发明人 杨威山 杨人佩

(74)专利代理机构 杭州君度专利代理事务所  
(特殊普通合伙) 33240

代理人 沈志良

(51)Int.Cl.

B21D 37/08(2006.01)

B21D 35/00(2006.01)

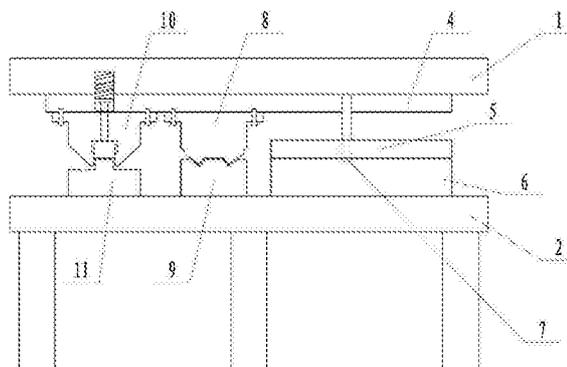
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

## (54)发明名称

货架方管插件级进模具

## (57)摘要

本发明公开了一种货架方管插件级进模具，包括上模座和下模座，所述的上模座四角设有导向孔，所述的下模座的四角设有导向杆，所述的导向孔和导向杆的位置相互对应，所述的上模座上设有上模板，所述的模具右侧设有加工模，所述的加工模包括加工冲板和底板，加工冲板上设有加工冲头，所述的模具左侧设有成型模和整形模，成型模包括成型上模和成型下模、整形模包括整形上模和整形下模，所述的加工模的上模板、成型上模和整形上模设于所述的上模板上，所述的加工模的底板、成型下模和整形下模设于所述的下模座上。



1.一种货架方管插件级进模具,包括上模座和下模座,所述的上模座四角设有导向孔,所述的下模座的四角设有导向杆,所述的导向孔和导向杆的位置相互对应,其特征在于所述的上模座上设有上模板,所述的模具右侧设有加工模,所述的加工模包括加工冲板和底板,加工冲板上设有加工冲头,所述的模具左侧设有成型模和整形模,成型模包括成型上模和成型下模、整形模包括整形上模和整形下模,所述的加工模的上模板、成型上模和整形上模设于所述的上模板上,所述的加工模的底板、成型下模和整形下模设于所述的下模座上。

## 货架方管插件级进模具

### 技术领域

[0001] 本发明主要涉及一种冲压模板,尤其是一种货架方管插件级进模具。

### 背景技术

[0002] 现有的货架方管插件的成型加工采用冲压模具,由于在的冲压加工中涉及到多道加工工序,所以冲压加工时需配备不同的模板,导致生产成本高;而且因加工时涉及到多块模板,需要在不同的冲压设备之间进行周转,延长了生产周期。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的是设计一种货架方管插件级进模具。

[0004] 本发明要解决的是目前货架方管插件的成型加工生产成本高的问题。

[0005] 为实现本发明的目的,本发明采用的技术方案是:一种货架方管插件落料凹模板,包括上模座和下模座,所述的上模座四角设有导向孔,所述的下模座的四角设有导向杆,所述的导向孔和导向杆的位置相互对应,所述的上模座上设有上模板,所述的模具右侧设有加工模,所述的加工模包括加工冲板和底板,加工冲板上设有加工冲头,所述的模具左侧设有成型模和整形模,成型模包括成型上模和成型下模、整形模包括整形上模和整形下模,所述的加工模的上模板、成型上模和整形上模设于所述的上模板上,所述的加工模的底板、成型下模和整形下模设于所述的下模座上。

[0006] 本发明的优点是:用本发明可以把货架方管插件的冲压工序所需使用的模具合理集中布置于一副模具内,达到一副模具完成以往多副模具的工作,降低生产成本;同时因为加工模具的集成化,缩短了产品生产周期,实现产品快速成型的目的。

### 附图说明

[0007] 图1为本发明结构示意图。

[0008] 图2为上模座仰视图。

### 具体实施方式

[0009] 下面结合附图和具体实施例对本发明作进一步说明。

[0010] 如图所示,一种货架方管插件级进模具,包括上模座1和下模座2,所述的上模座1四角设有导向孔3,所述的下模座2的四角设有导向杆,所述的导向孔3和导向杆的位置相互对应,所述的上模座1上设有上模板4,所述的模具右侧设有加工模,所述的加工模包括加工冲板5和底板6,加工冲板5上设有加工冲头7,所述的模具左侧设有成型模和整形模,成型模包括成型上模8和成型下模9;整形模包括整形上模10和整形下模11,所述的加工模的上模板5、成型上模8和整形上模10设于所述的上模板4上,所述的加工模的底板6、成型下模9和整形下模11设于所述的下模座2上;所述的成型上模8、成型下模9和整形上模10的模口均呈近似W形,所述的整形下模11的模口呈凸字形。

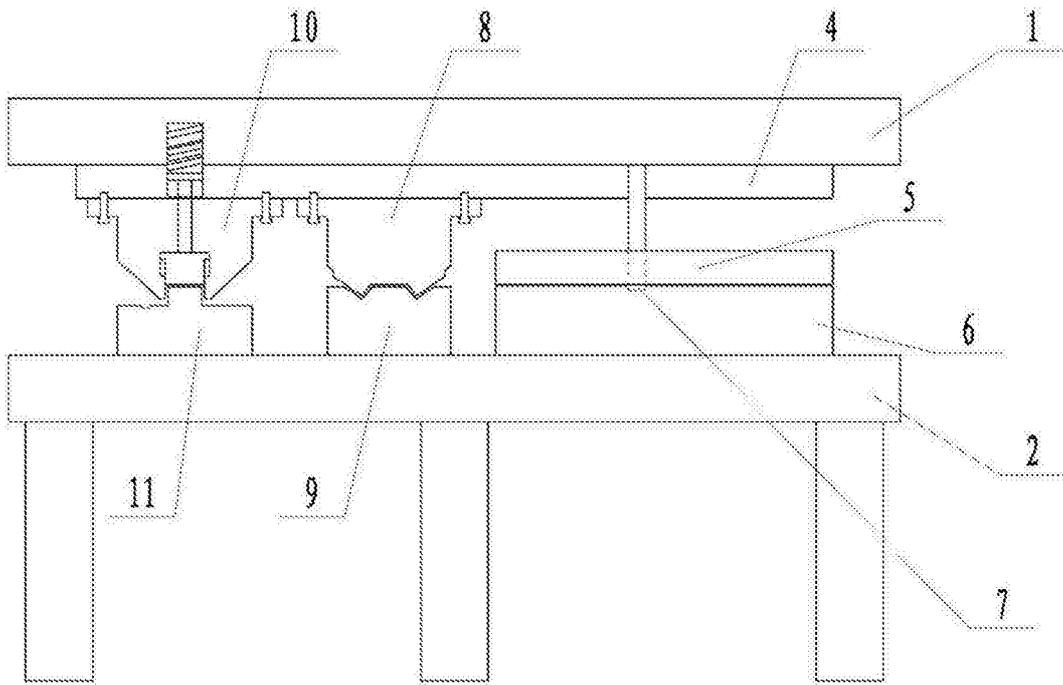


图1

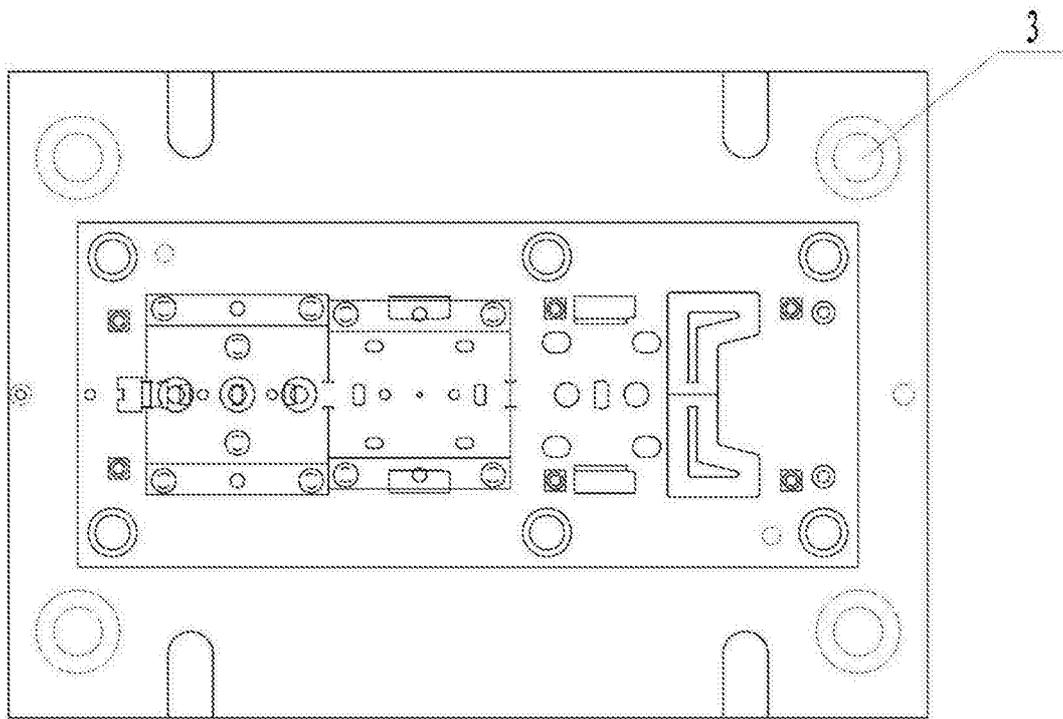


图2