



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204583938 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 26

(21) 申请号 201520316829. 2

(22) 申请日 2015. 05. 18

(73) 专利权人 广东富华工程机械制造有限公司
地址 528323 广东省佛山市顺德区勒流镇黄
连工业大道三号邮编

(72) 发明人 吴志强 伍尚城

(74) 专利代理机构 佛山市名诚专利商标事务所
(普通合伙) 44293

代理人 张绮丽

(51) Int. Cl.

B21D 5/06(2006. 01)

B21D 35/00(2006. 01)

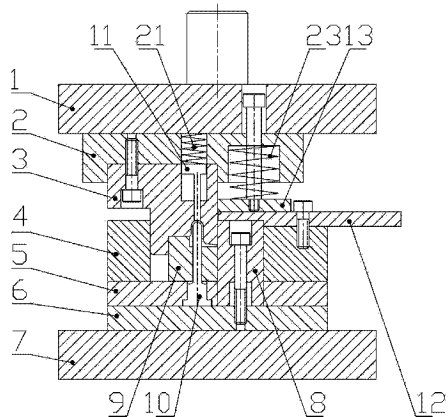
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

管卡切断压形模

(57) 摘要

本实用新型公开一种管卡切断压形模,包括上模座、下座板、上模、下模,所述上模的一侧带刀,所述上模内设压料腔,在压料腔内设置上压料芯和第一弹簧;所述下模内设置成型腔,在成型腔内设置成型芯,所述上压料芯可从压料腔伸入至上模的上模腔内,所述成型芯的端部形状与上模腔相适配,所述下模的底面设置第二弹簧,使下模可上下活动。本实用新型将管卡的开料切断和弯曲成型两工序同时在一台机器上完成。生产效率提高一倍。



1. 一种管卡切断压形模,包括上模座、下座板、上模、下模,其特征在于:所述上模的一侧带刀,所述上模内设压料腔,在压料腔内设置上压料芯和第一弹簧;所述下模内设置成型腔,在成型腔内设置成型芯,所述上压料芯可从压料腔伸入至上模的上模腔内,所述成型芯的端部形状与上模腔相适配,所述下模的底面设置第二弹簧、使下模可上下活动。

2. 根据权利要求 1 所述的管卡切断压形模,其特征在于:在下座板上设置下固定板和凹模板,在凹模板上固定挡料板。

3. 根据权利要求 2 所述的管卡切断压形模,其特征在于:在上模座下方设置上垫板,所述上垫板内设置弹簧腔,弹簧腔内设置第三弹簧,所述第三弹簧一端抵压在压料板上。

4. 根据权利要求 3 所述的管卡切断压形模,其特征在于:在下固定板和凹模板内设置下模镶件。

5. 根据权利要求 4 所述的管卡切断压形模,其特征在于:在上模座与下座板之间设置导向结构。

6. 根据权利要求 5 所述的管卡切断压形模,其特征在于:所述导向结构包括导柱、导套。

管卡切断压形模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,更具体地说,是涉及一种管卡切断压形模。

背景技术

[0002] 现有的弧形的管卡成型时,需经过条料的开料切断和弯曲成型两工序,两工序分别在冲床和弯机上进行的,生产效率较为低下,且需要占用一定的转工序场地。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为解决现有技术的不足,提供一种开料和弯卷一次成型的管卡切断压形模,以提高生产效率、节约工时。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种管卡切断压形模,包括上模座、下座板、上模、下模,所述上模的一侧带刀,所述上模内设压料腔,在压料腔内设置上压料芯和第一弹簧;所述下模内设置成型腔,在成型腔内设置成型芯,所述上压料芯可从压料腔伸入至上模的上模腔内,所述成型芯的端部形状与上模腔相适配,所述下模的底面设置第二弹簧、使下模可上下活动。

[0005] 优选地,在下座板上设置下固定板和凹模板,在凹模板上固定挡料板。

[0006] 优选地,在上模座下方设置上垫板,所述上垫板内设置弹簧腔,弹簧腔内设置第三弹簧,所述第三弹簧一端抵压在压料板上。

[0007] 优选地,在下固定板和凹模板内设置下模镶件。

[0008] 优选地,在上模座与下座板之间设置导向结构。

[0009] 优选地,所述导向结构包括导柱、导套。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0011] 本实用新型将管卡的开料切断和弯曲成型两工序同时在一台机器上完成。生产效率提高一倍。

[0012] 管卡弯曲成型由模具完成,成品外观比现有的弯卷机美观且尺寸误差小。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型管卡切断压形模的结构剖示图。

[0014] 图2为本实用新型管卡切断压形模的俯视图。

[0015] 图3为本实用新型管卡切断压形模的合模初始状态示意图。

具体实施方式

[0016] 下面详细描述本实用新型的实施例,所述实施例的示例在附图中示出,其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的,仅用于解释本实用新型,而不能理解为对本实用新型的限制。

[0017] 参见图 1-3,本实用新型的管卡切断压形模,包括上模座 1、下座板 7、上模 3、下模 9,所述上模 3 的一侧带刀,当上模下行时,上模的刀口将料板 15 切断,并在其后的下行过程中,与下模配合完成弯曲成型。上模内设压料腔,在压料腔内设置上压料芯 11 和第一弹簧 21;所述下模 9 内设置成型腔,在成型腔内设置成型芯 10,所述上压料芯可从压料腔伸入至上模的上模腔内,所述成型芯的端部形状与上模腔相适配,使上模下行时,料板在上模腔与成型芯被折弯成型。下模 9 的底面设置使下模 9 可上下活动的第二弹簧,如图 3 所示,第二弹簧位于下模 9 下方的活动腔 14 内。

[0018] 在下座板 7 上设置下固定板 5 和凹模板 4,在下固定板 5 与下座板 7 之间设置下垫板 6,在凹模板 4 上固定挡料板 12。

[0019] 在上模座 1 下方设置上垫板 2,所述上垫板 2 内设置弹簧腔,弹簧腔内设置第三弹簧 23,所述第三弹簧 23 一端抵压在压料板 13 上。

[0020] 在下固定板和凹模板内设置下模镶件 8。

[0021] 在上模座 1 与下座板 7 之间设置导向结构。

[0022] 所述导向结构包括导柱 16、导套 17。

[0023] 以上公开仅为本实用新型的具体实施例,并不构成对本实用新型保护范围的限制,对于本实用新型所属技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型的整体构思前提下,依据本实用新型技术方案所作的无需经过创造性劳动的变化和替换,都应落在本实用新型的保护范围之内。

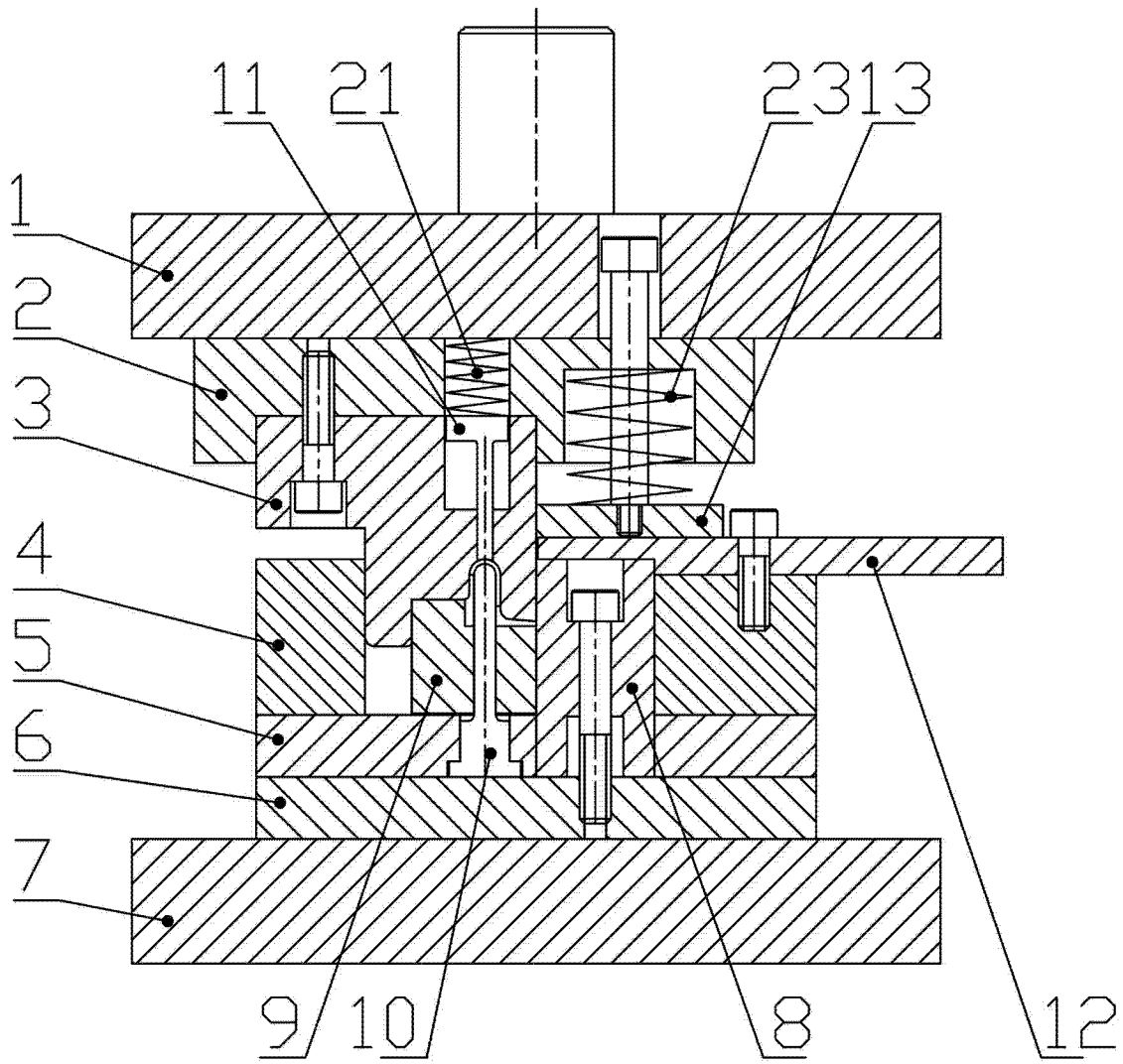


图 1

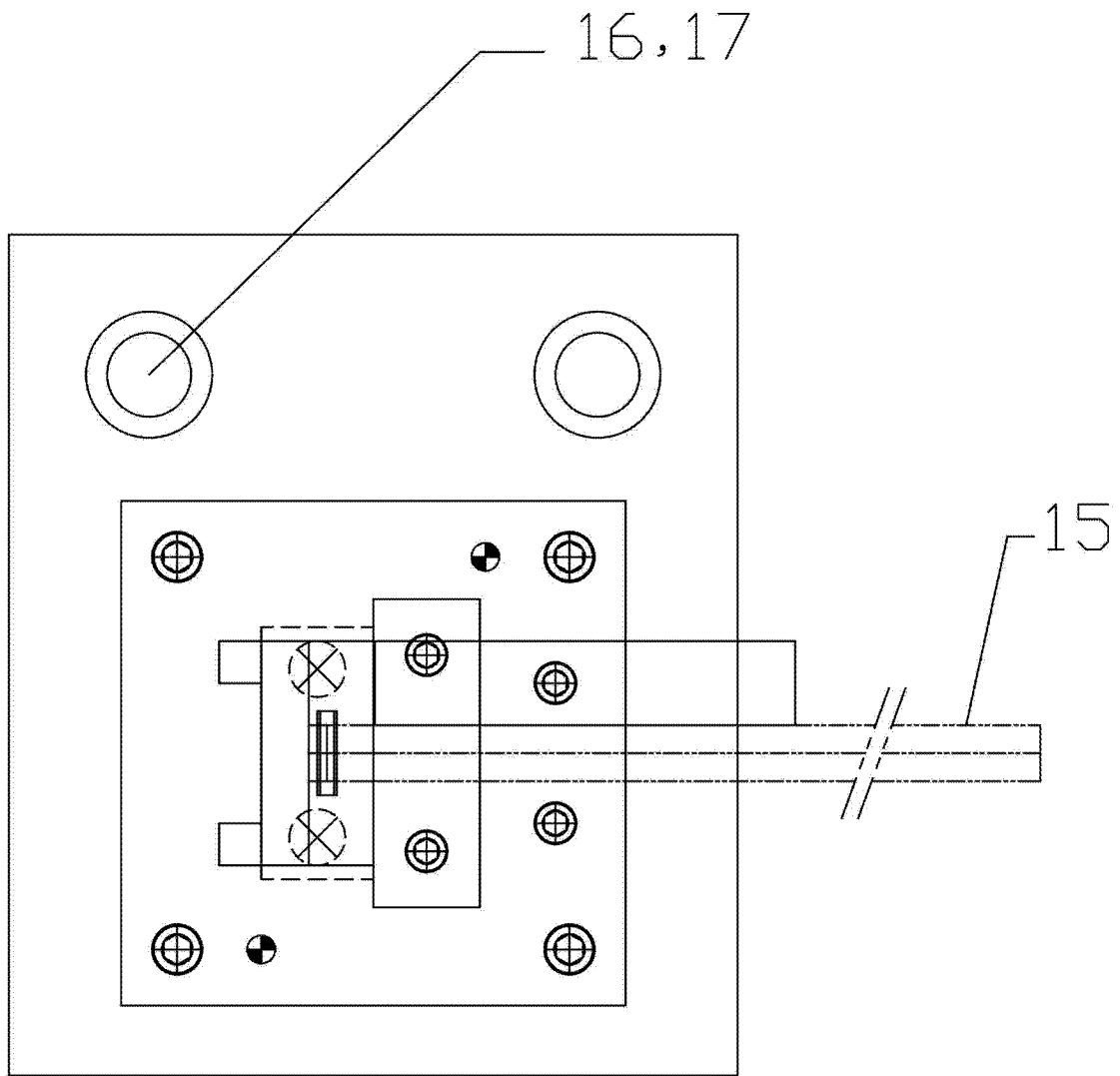


图 2

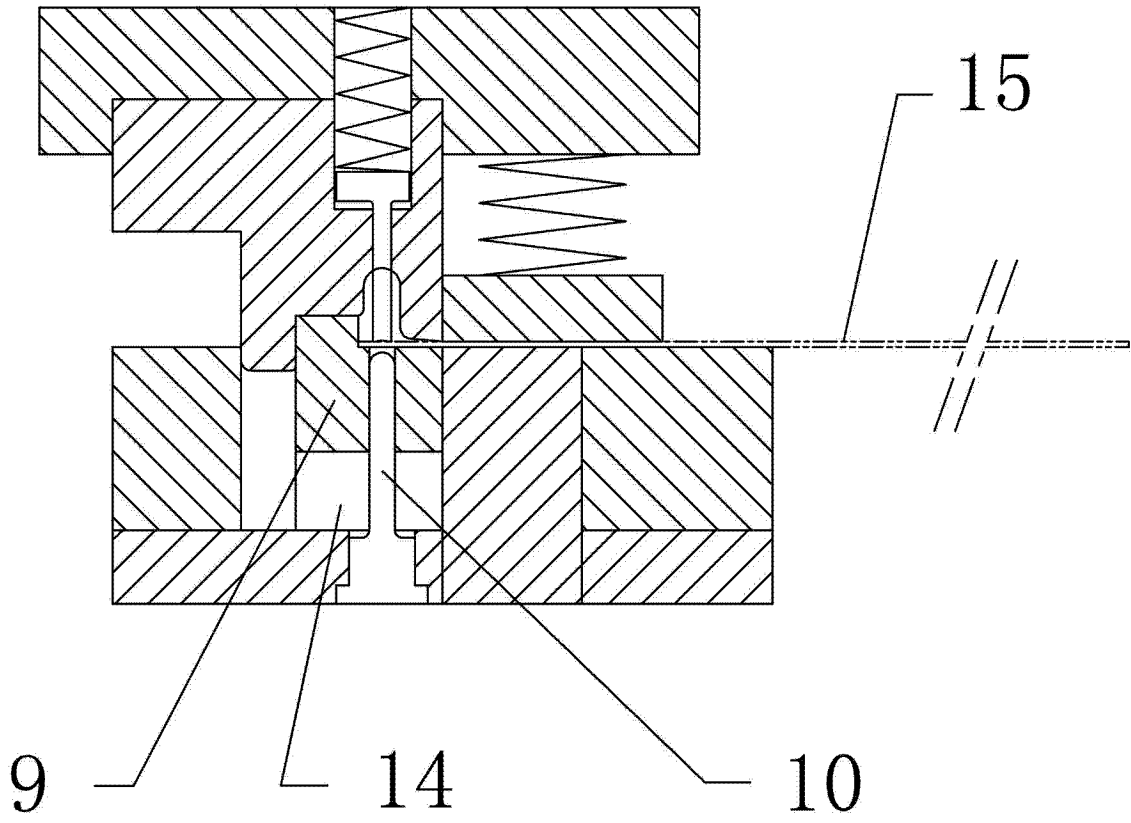


图 3