



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103920811 B

(45) 授权公告日 2016. 04. 06

(21) 申请号 201410164397. 8

CN 103203413 A, 2013. 07. 17,

(22) 申请日 2014. 04. 22

JP 2008-284590 A, 2008. 11. 27,

(73) 专利权人 靖江三鹏模具科技股份有限公司
地址 214500 江苏省泰州市靖江市经济开发
区靖城工业园(八圩镇前进村十二组)

JP 2006-281288 A, 2006. 10. 19,

CN 202701140 U, 2013. 01. 30,

审查员 安超

(72) 发明人 钱爱华 杨耀本

(74) 专利代理机构 常州市维益专利事务所
32211

代理人 王凌霄

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 202824361 U, 2013. 03. 27,

CN 103521615 A, 2014. 01. 22,

CN 202701139 U, 2013. 01. 30,

CN 2659583 Y, 2004. 12. 01,

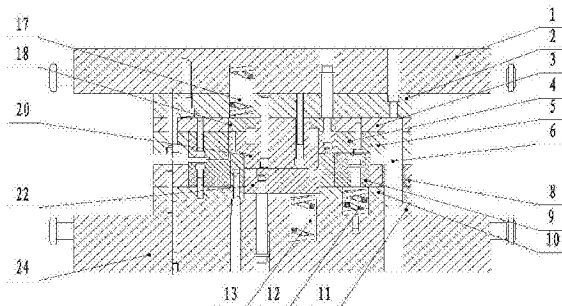
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

离合器压盖整形弯钩模

(57) 摘要

本发明涉及一种离合器压盖整形弯钩模,包括上模和下模,上模包括上模架板、上模垫板,上模垫板下方连接有翻孔凸模和固定板,固定板下方安装有凹模镶件和凹模外圈,凹模外圈与固定板内贯穿有小导柱;下模包括下模架板、下模垫板 I,下模垫板 I 上方连接有凹模卸料板和下模垫板 II,下模垫板 II 上方安装有凸模镶件和凸模外圈,下模垫板 I 和下模架板内贯穿有下模压缩弹簧,凹模卸料板的顶端外缘设有圆环形的适于板材弯折的凹槽。本发明的有益效果是:将凹模卸料板的台阶加大,在上模下行的过程中,翻孔凸模与凹模卸料板之间保持一定的空间,使得需折弯的部分有足够的折弯空间,而不会发生变形。



CN 103920811 B

1. 一种离合器压盖整形弯钩模,包括上模和下模,其特征是:所述的上模包括上模架板(1)、连接于上模架板(1)下方的上模垫板(2),上模垫板(2)下方连接有翻孔凸模(20)和固定板(3),固定板(3)位于翻孔凸模(20)的两侧,固定板(3)下方安装有凹模镶件(4)和凹模外圈(5),凹模外圈(5)与固定板(3)内贯穿有小导柱(6);

下模包括下模架板(24)、连接于下模架板(24)上方的下模垫板 I(11),下模垫板 I(11)上方连接有凹模卸料板(22)和下模垫板 II(10),下模垫板 II(10)位于凹模卸料板(22)两侧,下模垫板 II(10)上方安装有凸模镶件(9)和凸模外圈(8),凸模外圈(8)、下模垫板 II(10)、下模垫板 I(11)和下模架板(24)内开设有与小导柱(6)相适应的通孔,下模垫板 I(11)和下模架板(24)内贯穿有将凹模卸料板(22)托起下模压缩弹簧(13),凹模卸料板(22)的顶端外缘设有圆环形的适于板材弯折的凹槽,固定板(3)与翻孔凸模(20)之间安装有整形凹模圈垫板(18),凸模镶件(9)下方的下模垫板 II(10)、下模垫板 I(11)内设有压缩弹簧(12)。

2. 根据权利要求 1 所述的离合器压盖整形弯钩模,其特征是:所述的整形凹模圈垫板(18)上方的上模垫板(2)、上模架板(1)内设有上模压缩弹簧(17)。

离合器压盖整形弯钩模

技术领域

[0001] 本发明涉及一种离合器压盖整形弯钩模。

背景技术

[0002] 常用的离合器压盖整形弯钩模的下模定位芯的台阶差比较小,产品在弯钩时,需折弯的部分在折弯过程中与凹模卸料板发生摩擦,使得弯钩部分变形较严重,产品不符合客户要求,废品率较高。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是:基于上述问题,本发明提供一种离合器压盖整形弯钩模。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的一个技术方案是:一种离合器压盖整形弯钩模,包括上模和下模,上模包括上模架板、连接于上模架板下方的上模垫板,上模垫板下方连接有翻孔凸模和固定板,固定板位于翻孔凸模的两侧,固定板下方安装有凹模镶件和凹模外圈,凹模外圈与固定板内贯穿有小导柱;

[0005] 下模包括下模架板、连接于下模架板上方的下模垫板 I,下模垫板 I 上方连接有凹模卸料板和下模垫板 II,下模垫板 II 位于凹模卸料板两侧,下模垫板 II 上方安装有凸模镶件和凸模外圈,凸模外圈、下模垫板 II、下模垫板 I 和下模架板内开设有与小导柱相适应的通孔,下模垫板 I 和下模架板内贯穿有将凹模卸料板托起的下模压缩弹簧,凹模卸料板的顶端外缘设有圆环形的适于板材弯折的凹槽。

[0006] 进一步地,固定板与翻孔凸模之间安装有整形凹模圈垫板,整形凹模圈垫板上方的上模垫板、上模架板内设有上模压缩弹簧。

[0007] 进一步地,凸模镶件下方的下模垫板 II、下模垫板 I 内设有压缩弹簧。

[0008] 本发明的有益效果是:将凹模卸料板的台阶加大,在上模下行的过程中,翻孔凸模与定位芯之间保持一定的空间,使得需折弯的部分有足够的折弯空间,而不会发生变形。

附图说明

[0009] 下面结合附图对本发明进一步说明。

[0010] 图 1 是本发明的结构示意图。

[0011] 其中:1. 上模架板,2. 上模垫板,3. 固定板,4. 凹模镶件,5. 凹模外圈,6. 小导柱,8. 凸模外圈,9. 凸模镶件,10. 下模垫板 II,11. 下模垫板 I,12. 压缩弹簧,13. 下模压缩弹簧,17. 上模压缩弹簧,18. 整形凹模圈垫板,20. 翻孔凸模,22. 凹模卸料板,24. 下模架板。

具体实施方式

[0012] 现在结合具体实施例对本发明作进一步说明,以下实施例旨在说明本发明而不是对本发明的进一步限定。

[0013] 如图 1 所示的一种离合器压盖整形弯钩模,包括上模和下模,上模包括上模架板 1、连接于上模架板 1 下方的上模垫板 2,上模垫板 2 下方连接有翻孔凸模 20 和固定板 3,固定板 3 位于翻孔凸模 20 的两侧,固定板 3 下方安装有凹模镶件 4 和凹模外圈 5,凹模外圈 5 与固定板 3 内贯穿有小导柱 6;

[0014] 下模包括下模架板 24、连接于下模架板 24 上方的下模垫板 I 11,下模垫板 I 11 上方连接有凹模卸料板 22 和下模垫板 II 10,下模垫板 II 10 位于凹模卸料板 22 两侧,下模垫板 II 10 上方安装有凸模镶件 9 和凸模外圈 8,凸模外圈 8、下模垫板 II 10、下模垫板 I 11 和下模架板 24 内开设有与小导柱 6 相适应的通孔,下模垫板 I 11 和下模架板 24 内贯穿有将凹模卸料板 22 托起的下模压缩弹簧 13,凹模卸料板 22 的顶端外缘设有圆环形的适于板材弯折的凹槽。

[0015] 固定板 3 与翻孔凸模 20 之间安装有整形凹模圈垫板 18,整形凹模圈垫板 18 上方的上模垫板 2、上模架板 1 内设有上模压缩弹簧 17。

[0016] 凸模镶件 9 下方的下模垫板 II 10、下模垫板 I 11 内设有压缩弹簧 12。

[0017] 实际操作时,在上模下行的过程中,凹模卸料板 22 的凹槽使得翻孔凸模 20 与定位芯之间保持一定的空间,板材需折弯的部分有足够的折弯空间,而不会发生变形。

[0018] 以上述依据本发明的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关工作人员完全可以在不偏离本项发明技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项发明的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

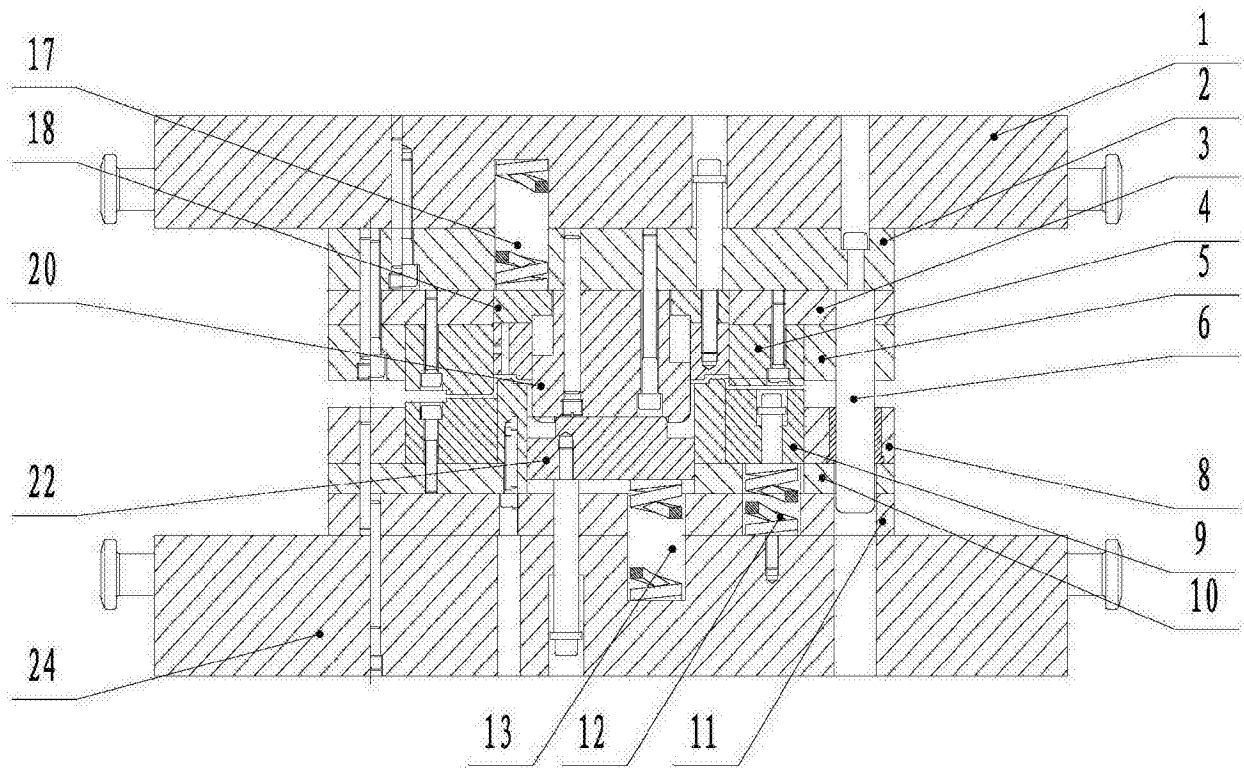


图 1