



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203356380 U

(45) 授权公告日 2013.12.25

(21) 申请号 201320375899.6

(22) 申请日 2013.06.27

(73) 专利权人 上海昌强电站配件有限公司
地址 201609 上海市松江区叶榭镇华元路2号

(72) 发明人 周菊明

(74) 专利代理机构 北京连城创新知识产权代理有限公司 11254
代理人 刘伍堂

(51) Int. Cl.
B21D 37/10(2006.01)

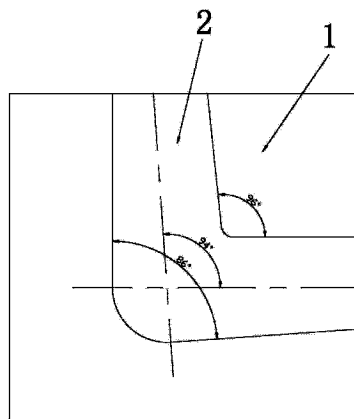
权利要求书1页 说明书1页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种 86° 弯头整形下模

(57) 摘要

本实用新型涉及模具技术领域,具体地说是一种 86° 弯头整形下模。一种 86° 弯头整形下模,包括下模板,其特征在于:在下模板上设有 L 型弯头凹槽,所述的弯头凹槽为半圆形凹槽。同现有技术相比,提供一种模具,直接在模具中挖好所需要特点角度的弯头凹槽,进行浇铸的工作,一次成型,简便、快速,大大提高生产效率。



1. 一种 86° 弯头整形下模,包括下模板,其特征在于:在下模板(1)上设有 L 型弯头凹槽(2),所述的弯头凹槽(2)为半圆形凹槽。
2. 根据权利要求 1 所述的一种 86° 弯头整形下模,其特征在于:所述的弯头凹槽(2)的水平向中心线与竖直向中心线之间的角度为 94° 。
3. 根据权利要求 1 所述的一种 86° 弯头整形下模,其特征在于:所述的弯头凹槽(2)的内侧夹角为 96° 。
4. 根据权利要求 1 所述的一种 86° 弯头整形下模,其特征在于:所述的弯头凹槽(2)的外侧夹角为 86° 。

一种 86° 弯头整形下模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,具体地说是一种 86° 弯头整形下模。

背景技术

[0002] 传统的弯头绝大多数是 90° 的,对于一些特点角度的弯头,则需要工人手动操控弯机将 90° 的弯头再一次进行弯合,而此工序很容易将产品弯过头,导致产品报废,生产节拍缓慢,跟不上需求。

发明内容

[0003] 本实用新型为克服现有技术的不足,提供一种模具,直接在模具中挖好所需要特点角度的弯头凹槽,进行浇铸的工作,一次成型,简便、快速,大大提高生产效率。

[0004] 为实现上述目的,设计一种 86° 弯头整形下模,包括下模板,其特征在于:在下模板上设有 L 型弯头凹槽,所述的弯头凹槽为半圆形凹槽。

[0005] 所述的弯头凹槽的水平向中心线与竖直向中心线之间的角度为 94° 。

[0006] 所述的弯头凹槽的内侧夹角为 96° 。

[0007] 所述的弯头凹槽的外侧夹角为 86° 。

[0008] 本实用新型同现有技术相比,提供一种模具,直接在模具中挖好所需要特点角度的弯头凹槽,进行浇铸的工作,一次成型,简便、快速,大大提高生产效率。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型结构示意图。

[0010] 图 2 为本实用新型结构侧视图。

[0011] 参见图 1,图 2,1 为下模板,2 为弯头凹槽。

具体实施方式

[0012] 下面根据附图对本实用新型做进一步的说明。

[0013] 如图 1,图 2 所示,在下模板 1 上设有 L 型弯头凹槽 2,所述的弯头凹槽 2 为半圆形凹槽。

[0014] 弯头凹槽 2 的水平向中心线与竖直向中心线之间的角度为 94° 。

[0015] 弯头凹槽 2 的内侧夹角为 96° 。

[0016] 弯头凹槽 2 的外侧夹角为 86° 。

[0017] 提供一种模具,直接在模具中挖好所需要特点角度的弯头凹槽,工作时,只需进行浇铸的工作,一次成型,简便、快速,大大提高生产效率。

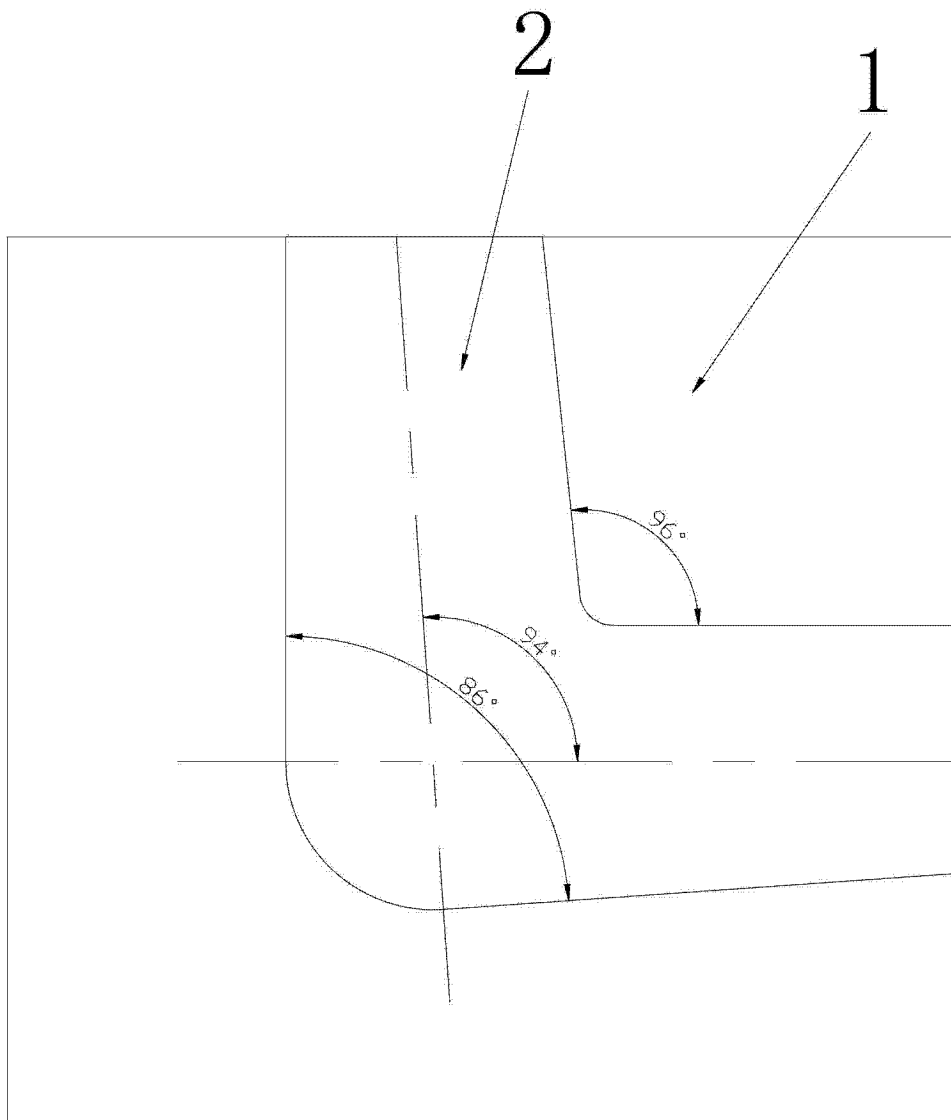


图 1

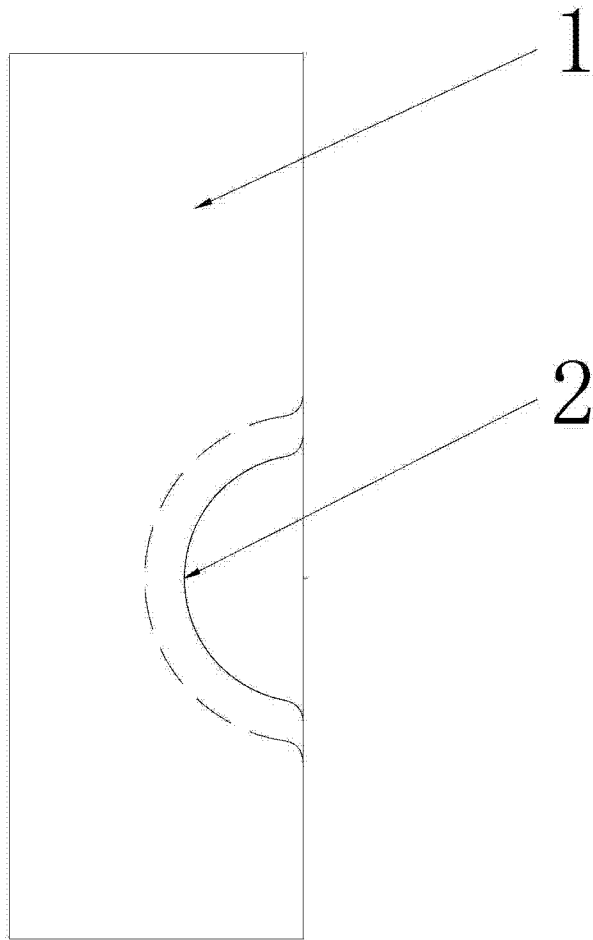


图 2