



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202779477 U

(45) 授权公告日 2013.03.13

(21) 申请号 201220502843.8

(22) 申请日 2012.09.27

(73) 专利权人 六安市恒兴工贸有限责任公司

地址 237000 安徽省六安市裕安区私营经济园

(72) 发明人 李光军 王安生 邵玉忠

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006.01)

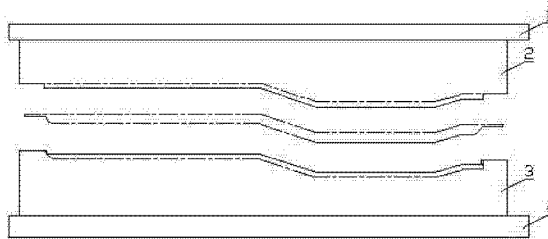
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

一种压弯、压扁模

### (57) 摘要

一种压弯、压扁模,包括有以下的组件:上模板、上模、下模和下模板,其中,上模板和上模螺栓连接,下模和下模板螺栓连接。本实用新型功效高、减少企业的人力成本、可以一次性压弯、压扁。



1. 一种压弯、压扁模,包括有以下的组件:上模板、上模、下模和下模板,其特征在于:上模板和上模螺栓连接,下模和下模板螺栓连接。

## 一种压弯、压扁模

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车配件的模具技术领域,具体涉及一种压弯、压扁模。

### 背景技术

[0002] 目前,对汽车的钢管制件进行标准压弯和压扁多先弯管后压扁,在弯管过程中弯管交点距离越近,弯管机越难加工;同样压扁与弯管交点距离越近,也难加工,尺寸不准确而且需要多次加工才能成型,其固有工时大,人力成本高和压型尺寸的不准确的缺点。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述现有技术的不足,提供一种高效、省时且压型标准的压弯、压扁模。

[0004] 一种压弯、压扁模,包括有以下的组件:上模板、上模、下模和下模板,其中,上模板和上模螺栓连接,下模和下模板螺栓连接。

[0005] 本实用新型功效高、减少企业的人力成本、可以一次性压弯、压扁。

### 附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0007] 其中,1- 上模板、2- 上模、3- 下模、4- 下模板。

### 具体实施方式

[0008] 以下结合具体实施例,对本实用新型做进一步说明。应理解,以下实施例仅用于说明本实用新型而非用于限制本实用新型的范围。

[0009] 参见图 1,本实用新型所提供的一种压弯、压扁模,将金属件放置在上模和下模之间,由液压机提供动力即可完成压弯、压扁成型(如图 1 所示)。

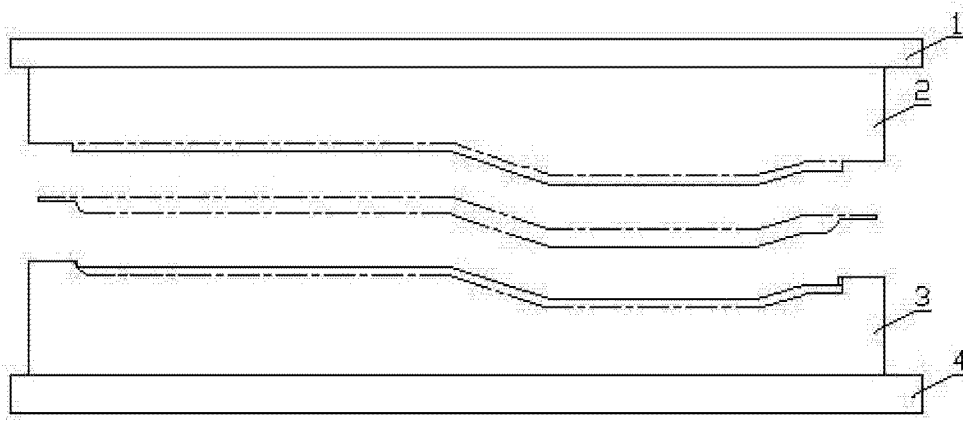


图 1