



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203621268 U

(45) 授权公告日 2014. 06. 04

(21) 申请号 201420003923. 8

(22) 申请日 2014. 01. 06

(73) 专利权人 浙江金奥汽车装备有限公司

地址 318000 浙江省台州市仙居县福应街道
永安工业聚集区

(72) 发明人 严挺 王武军 李印超 王伟都

(74) 专利代理机构 杭州斯可睿专利事务有限
公司 33241

代理人 林元良

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

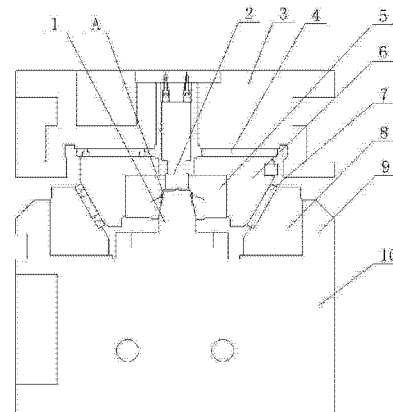
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种侧翻边模

(57) 摘要

本实用新型公开的一种侧翻边模,包括相对上下活动设置的上模座和下模座,上模座固定上模块,下模座固定下模块,其特征在于:下模块的两侧设有左右楔形滑块,楔形滑块的外侧楔面滑动设在滑块座上,楔形滑块的内侧固定翻边模块,当上模座相对下模座向下运动时,上模座的底面抵靠楔形滑块的顶面使楔形滑块向下模块方向作斜下运动。本实用新型结构简单、工作可靠、长时间保证精度、使用寿命长,可实现对冲压件的侧翻边或侧整形。



1. 一种侧翻边模,包括相对上下活动设置的上模座和下模座,上模座固定上模块,下模座固定下模块,其特征在于:下模块的两侧设有左右楔形滑块,楔形滑块的外侧楔面滑动设在滑块座上,楔形滑块的内侧固定翻边模块,当上模座相对下模座向下运动时,上模座的底面抵靠楔形滑块的顶面使楔形滑块向下模块方向作斜下运动。

2. 如权利要求 1 所述的一种侧翻边模,其特征在于:滑块座的外侧边由侧挡挡住进行限位,侧挡与下模座为整体铸件结构。

3. 如权利要求 1 所述的一种侧翻边模,其特征在于:楔形滑块的顶面为平面,相对楔形滑块顶面的上模座底面固定有上导板。

4. 如权利要求 1 所述的一种侧翻边模,其特征在于:楔形滑块与滑块座之间设有下导板,下导板固定在滑块座上。

一种侧翻边模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及的是一种模具,具体涉及的是一种侧翻边模。

背景技术

[0002] 侧翻边模的作用是消除冲压件在正翻边时无法保证的尺寸精度要求,有效地方便控制和修改冲压件尺寸的回弹。传统的侧翻边模,存在的主要缺点是:结构较复杂、工作不可靠、不能长时间保证精度、使用寿命较短。

发明内容

[0003] 鉴于目前公知技术存在的问题,本实用新型要解决的技术问题是在于提供一种结构简单、工作可靠、长时间保证精度、使用寿命长,可实现对冲压件侧翻边或侧整形的侧翻边模。

[0004] 本实用新型是采取如下技术方案来完成的:

[0005] 一种侧翻边模,包括相对上下活动设置的上模座和下模座,上模座固定上模块,下模座固定下模块,其特征在于:下模块的两侧设有左右楔形滑块,楔形滑块的外侧楔面滑动设在滑块座上,楔形滑块的内侧固定翻边模块,当上模座相对下模座向下运动时,上模座的底面抵靠楔形滑块的顶面使楔形滑块向下模块方向作斜下运动。

[0006] 采用上述技术方案的侧翻边模,结构很简单,它实现的对冲压件侧翻边或侧整形的工作原理是:将冲压件放到下模块上,上模座在冲床动力头的推动下相对下模座向下运动,上模座的底面抵靠楔形滑块的顶面使楔形滑块向下模块方向作斜下运动,于是翻边模块从侧面对冲压件的侧翻边或侧整形部位进行冲压,从而消除冲压件在正翻边时无法保证的尺寸精度要求,有效地方便控制和修改冲压件尺寸的回弹。

[0007] 作为优选,滑块座的外侧边由侧挡挡住进行限位,侧挡与下模座为整体铸件结构。楔形滑块的顶面为平面,相对楔形滑块顶面的上模座底面固定有上导板。楔形滑块与滑块座之间设有下导板,下导板固定在滑块座上。上述设计中,侧挡的作用是防止滑块座的侧移,上下导板的作用是减小楔形滑块的摩擦,这样一来,使模具的工作可靠,能长时间保证精度,增加模具的使用寿命。

[0008] 综上所述,本实用新型的侧翻边模,可实现对冲压件进行侧翻边或侧整形,结构简单、工作可靠、长时间保证精度、使用寿命长。

附图说明

[0009] 本实用新型有如下附图:

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图描述本实用新型其实施例的有关细节。

[0012] 如图所示,本实用新型的侧翻边模,包括相对上下活动设置的上模座 3 和下模座 10,上模座 3 固定上模块 2,下模座 10 固定下模块 1,下模块 1 的两侧设有左右楔形滑块 6,楔形滑块 6 的外侧楔面滑动设在滑块座 8 上,楔形滑块 6 的内侧固定翻边模块 5,当上模座 3 相对下模座 10 向下运动时,上模座 3 的底面抵靠楔形滑块 6 的顶面使楔形滑块 6 向下模块 1 方向作斜下运动,于是翻边模块 5 从侧面对冲压件 A 的侧翻边或侧整形部位进行冲压,从而消除冲压件 A 在正翻边时无法保证的尺寸精度要求,有效地方便控制和修改冲压件尺寸的回弹;滑块座 8 固定在下模座 10 上,滑块座 8 的外侧边由侧挡 9 挡住进行限位,侧挡 9 与下模座 10 为整体铸件结构,楔形滑块 6 的顶面为平面,相对楔形滑块顶面的上模座 3 底面固定有上导板 4,楔形滑块 6 与滑块座 8 之间设有下导板 7,下导板 7 固定于滑块座 8 上。

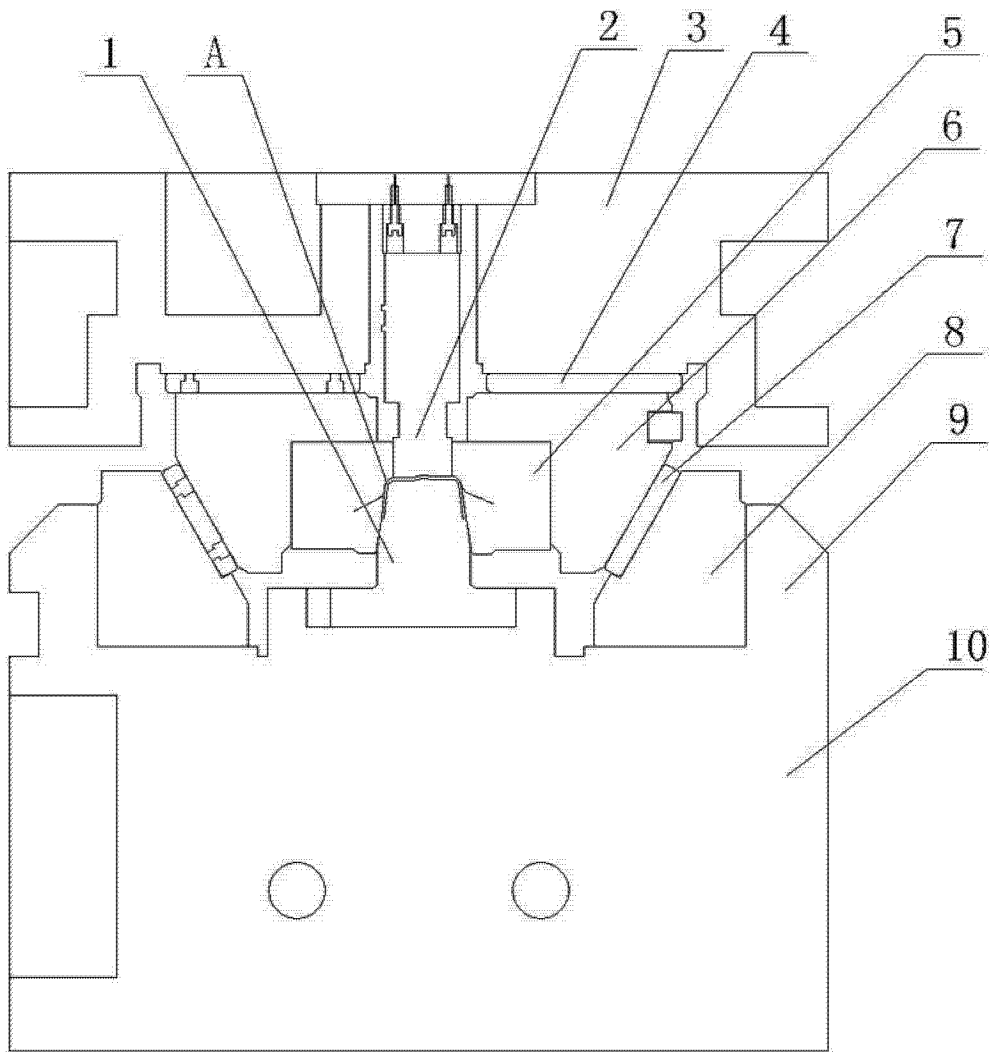


图 1