



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202933992 U

(45) 授权公告日 2013. 05. 15

(21) 申请号 201220462460. 2

(22) 申请日 2012. 09. 12

(73) 专利权人 江苏荣腾精密组件科技股份有限
公司

地址 215311 江苏省苏州市昆山市玉山镇城
北高科园益胜路 108 号

(72) 发明人 杨荣

(74) 专利代理机构 苏州广正知识产权代理有限
公司 32234

代理人 刘述生

(51) Int. Cl.

B21D 11/20(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

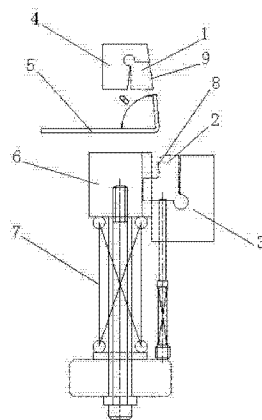
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

模具加工产品的负角度快速成型机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种模具加工产品的负角度快速成型机构,该模具加工产品的负角度快速成型机构设置在上模成型块、下模成型块、下模成型块旋摆机构、上模成型块旋摆机构、压料块和弹簧机构,通过上模成型块的下移压力与下模成型块一起完成加工零件的弯曲成型,进而通过上模成型块旋摆机构和下模成型块旋摆机构的摆动力使加工零件形成一定的负角度,完成产品加工,角度成型快速,避免过度加工,保持产品零件的表面平整不变形,生产效率高。



1. 一种模具加工产品的负角度快速成型机构,其特征在于,包括:上模成型块、下模成型块、下模成型块旋摆机构、上模成型块旋摆机构、压料块和弹簧机构,所述下模成型块位于所述上模成型块下方与所述下模成型块旋摆机构相连接,所述上模成型块与所述上模成型块旋摆机构相连接,所述压料块位于所述上模成型块下方,所述弹簧机构位于所述压料块下方并与所述压料块相连接。

2. 根据权利要求1所述的模具加工产品的负角度快速成型机构,其特征在于,所述上模成型块设置有上模成型块成型面。

3. 根据权利要求1所述的模具加工产品的负角度快速成型机构,其特征在于,所述下模成型块设置有下模成型块成型面。

4. 根据权利要求1所述的一种模具加工产品的负角度快速成型机构,其特征在于,所述上模成型块为梯形块结构。

5. 根据权利要求1所述的一种模具加工产品的负角度快速成型机构,其特征在于,所述下模成型块为L形块状结构。

模具加工产品的负角度快速成型机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具领域,尤其是涉及一种模具加工产品成型角度的快速调整机构。

背景技术

[0002] 在机械工业中会大量用到金属板材类零件,这些金属板材类零件的加工可以使用折弯机,但加工效率很低,一般是使用冲压或挤压成型模具加工,可以提高生产效率和产品加工角度。但传统的成型模具对于加工具有一定成型角度的薄板类金属板材类零件时,很难精确控制零件的成型尺寸和角度,加工难度大。鉴于此有必要改进模具加工产品成型角度的调整机构。

实用新型内容

[0003] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种模具加工产品的负角度快速成型机构,该模具加工产品的负角度快速成型机构设置有所上模成型块、下模成型块、下模成型块旋摆机构、上模成型块旋摆机构、压料块和弹簧机构,通过上模成型块的下移压力完成加工零件的弯曲成型,进而通过上模成型块旋摆机构和下模成型块旋摆机构的摆动力使加工零件形成一定的负角度,完成产品加工,角度成型快速,避免过度加工,保持产品零件的表面平整不变形,生产效率高。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:提供一种模具加工产品的负角度快速成型机构,包括:模成型块、下模成型块、下模成型块旋摆机构、上模成型块旋摆机构、压料块和弹簧机构,所述下模成型块位于所述上模成型块下方与所述下模成型块旋摆机构相连接,所述上模成型块与所述上模成型块旋摆机构相连接,所述压料块位于所述上模成型块下方,所述弹簧机构位于所述压料块下方并与所述压料块相连接,所述加工产品位于所述上模成型块与压料块之间。

[0005] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述上模成型块设置有所上模成型块成型面,所述下模成型块设置有所下模成型块成型面。

[0006] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述上模成型块为梯形块结构。

[0007] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述下模成型块为 L 形块状结构。

[0008] 本实用新型模具加工产品的负角度快速成型机构能快速实现加工产品的成型角度加工,并且避免过度加工,加工零件受力较小,能够保持产品零件的表面平整不变形,生产效率高。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型模具加工产品的负角度快速成型机构的结构示意图;

[0010] 图中各部件的标记如下:1、上模成型块,2、下模成型块,3、下模成型块旋摆机构,4、上模成型块旋摆机构,5、加工产品,6、压料块,7、弹簧机构,8、下模成型块成型面,9、上模

成型块成型面。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和具体的较佳实施例对本实用新型进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,这些实施例仅仅是例示的目的,并不旨在对本实用新型的范围进行限定。

[0012] 请参阅图 1,本实用新型模具加工产品的负角度快速成型机构包括:上模成型块 1、下模成型块 2、下模成型块旋摆机构 3、上模成型块旋摆机构 4、压料块 6 和弹簧机构 7,所述下模成型块 2 位于所述上模成型块 1 下方与所述下模成型块旋摆机构 3 相连接,所述上模成型块 1 与所述上模成型块旋摆机构 4 相连接,所述压料块 6 位于所述上模成型块 1 下方,所述弹簧机构 7 位于所述压料块 6 下方并与所述压料块 6 相连接,所述加工产品 5 位于所述上模成型块 1 与压料块 6 之间。

[0013] 进一步地,加工产品 5 放置于压料块 6 上,模具工作时上模成型块 1 下移压住加工产品 5,上模成型块 1 继续下移时上模成型块 1 和下模成型块 2 共同对加工产品 5 施加作用力,将加工产品 5 弯曲成型,下模成型块成型面 8 和上模成型块成型面 9 与加工产品 5 接触,并且上模成型块旋摆机构 4 和下模成型块旋摆机构 3 摆动使加工零件 5 形成一定的负角度 θ ,完成产品加工。

[0014] 区别于现有技术,本实用新型模具加工产品的负角度快速成型机构通过上模成型块的下移压力与下模成型块一起完成加工零件的弯曲成型,进而通过上模成型块旋摆机构和下模成型块旋摆机构的摆动力使加工零件形成一定的负角度,完成产品加工,角度成型快速,避免过度加工,保持产品零件的表面平整不变形,生产效率高。

[0015] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

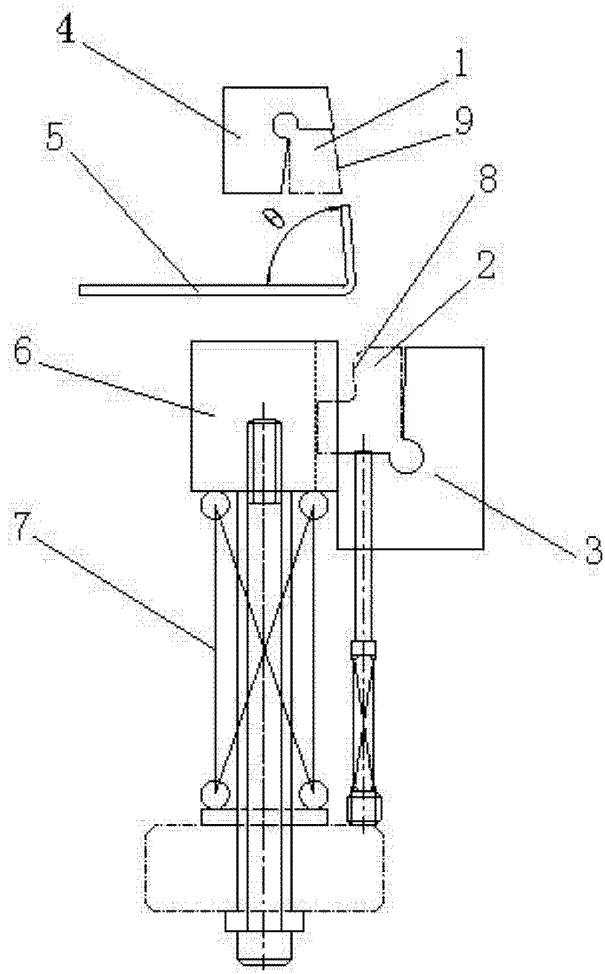


图 1