



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204996861 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 27

(21) 申请号 201520748592. 5

(22) 申请日 2015. 09. 25

(73) 专利权人 苏州葛雷固普五金科技有限公司

地址 215000 江苏省苏州市太仓经济开发区
陆渡三港村 5 幢

(72) 发明人 李勇 朱红兵 何兵

(51) Int. Cl.

B21D 3/10(2006. 01)

B21D 37/10(2006. 01)

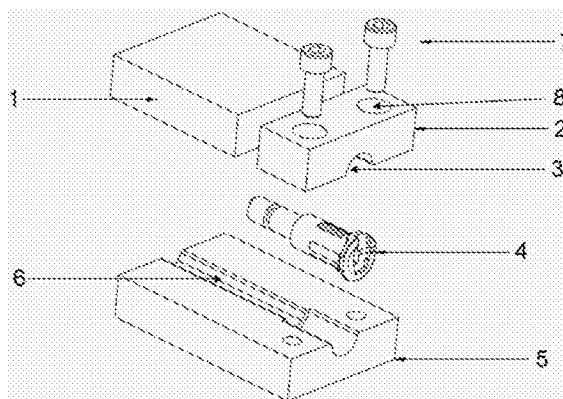
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种锁芯的简易整形模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种锁芯的简易整形模具,其包括压块、锁紧块和底座,所述压块和锁紧块设置于所述底座的上方;所述压块和锁紧块下底面设置有第一凹槽,所述锁紧块设置有两个螺孔,所述底座上设置有第二凹槽,所述压块、锁紧块与底座配合凹槽形成放置锁芯的空间;所述锁紧块与底座通过紧固件连接。本实用新型的简易整形模具的可以用于锁芯产品的整形,其结构简单,整形效果好,方便实用。



1. 一种锁芯的简易整形模具,其特征在于:包括压块、锁紧块和底座,所述压块和锁紧块设置于所述底座的上方;所述压块和锁紧块下底面设置有第一凹槽,所述锁紧块设置有两个螺孔,所述底座上设置有第二凹槽,所述压块、锁紧块与底座配合凹槽形成放置锁芯的空间;所述锁紧块与底座通过紧固件连接。

2. 根据权利要求 1 所述的锁芯的简易整形模具,其特征在于:所述紧固件为螺丝。

一种锁芯的简易整形模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种整形模具,特别涉及一种锁芯的简易整形模具。

背景技术

[0002] 锁芯在成型后会有轻微的完全变形,影响产品的使用,因此在应用之前需要将其进行整形。现有的锁芯的整形模具结构比较复杂,增加了了加工难度和生产成本。

实用新型内容

[0003] 针对上述问题,本实用新型的目的是提供一种锁芯的简易整形模具。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用的技术方案如下:

[0005] 一种锁芯的简易整形模具,其特征在于包括压块、锁紧块和底座,所述压块和锁紧块设置于所述底座的上方;所述压块和锁紧块下底面设置有第一凹槽,所述锁紧块设置有两个螺孔,所述底座上设置有第二凹槽,所述压块、锁紧块与底座配合凹槽形成放置锁芯的空间;所述锁紧块与底座通过紧固件连接。

[0006] 所述紧固件为螺丝。

[0007] 由于上述技术方案,本实用新型的有益效果包括:

[0008] 本实用新型的简易整形模具的可以用于锁芯产品的整形,其结构简单,整形效果好,方便实用。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型一具体实施例的锁芯的简易整形模具的分解图。

[0010] 附图标记

[0011] 1-压块;2-锁紧块;3-第一凹槽;4-锁芯;5-底座;6-第二凹槽;7-螺丝;8-螺孔。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型做进一步的说明,以令本领域技术人员参照说明书文字能够据以实施。

[0013] 一种锁芯的简易整形模具,包括压块1、锁紧块2和底座5,所述压块1和锁紧块2设置于所述底座5的上方;所述压块1和锁紧块2下底面设置有第一凹槽3,所述锁紧座设置有两个螺孔8,所述底座上设置有第二凹槽6,所述压块1、锁紧块2与底座5配合凹槽形成放置锁芯4的空间;所述锁紧块2与底座5通过紧固件连接。

[0014] 所述紧固件为螺丝7。

[0015] 本整形模具利用压机上,将锁芯放置于第一凹槽和第二凹槽形成的空腔中,然后利用压机上下压,即可将锁芯进行整形。

[0016] 尽管本实用新型的实施方案已公开如上,但其并不仅仅限于说明书和实施方式中

所列运用,它完全可以被适用于各种适合本实用新型的领域,对于熟悉本领域的人员而言,可容易地实现另外的修改,因此在不背离权利要求及等同范围所限定的一般概念下,本实用新型并不限于特定的细节和这里示出与描述的图例。

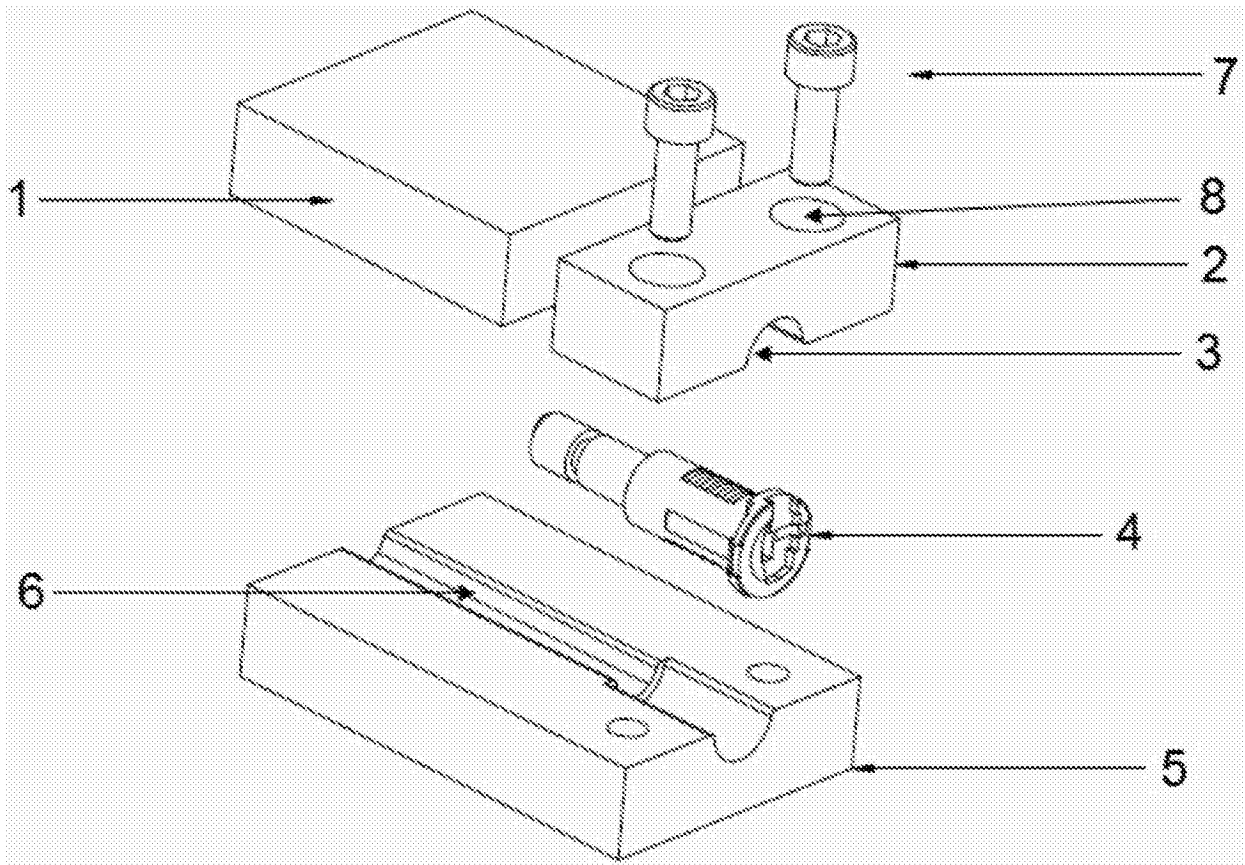


图 1