



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202028689 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 09

(21) 申请号 201120063457. 9

(22) 申请日 2011. 03. 11

(73) 专利权人 江苏中伟业通讯设备有限公司

地址 226500 江苏省南通市如皋市如皋港经济开发区

(72) 发明人 刘宇成

(74) 专利代理机构 北京一格知识产权代理事务
所(普通合伙) 11316

代理人 赵绍增

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

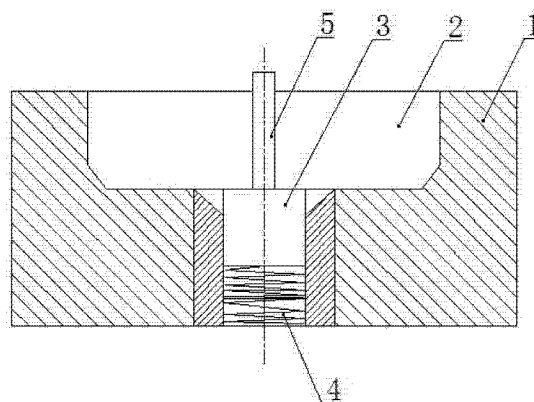
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种垫板成型模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种垫板成型模具,包括模具体,其创新点在于:所述模具体的中心开有型腔,所述型腔的中心底部设有空腔,空腔内嵌有带复位弹簧的顶料块,该顶料块的中心顶部设有伸出型腔的定位芯。本实用新型的优点在于:使用时,成型模具置于成型压机的工作台上,将中心开通孔的条状垫板半成品置于模具体上,定位芯穿过该半成品垫板的通孔进行定位。通过压机的上压头与成型模具配合将半成品垫板进行折弯和凸台压制成型,上压头后退后,带复位弹簧的顶料块复位,将成型后的垫板顶出,一次冲压即可完成,大大提高了工作效率,而定位芯可保证工件的成型精度,保证了产品质量。



1. 一种垫板成型模具,包括模具体,其特征在于:所述模具体的中心开有型腔,所述型腔的中心底部设有空腔,空腔内嵌有带复位弹簧的顶料块,该顶料块的中心顶部设有伸出型腔的定位芯。

一种垫板成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种成型模具，特别涉及一种垫板成型模具。

背景技术

[0002] 馈线垫板用于馈线的安装，其结构如图 1 所示，包括 U 形主体 1，折角处设倒角，在 U 型主体 1 的中心开有通孔 3，通孔 3 周围压有与通孔 3 同心的圆凸台 2。馈线垫板通过成型模具冲压成型，传统冲压方法采用将一中心开通孔的条状垫板半成品分别置于两幅成型模具内，分别进行折弯和凸台的压制成型，成型效率低，且两次成型，加工精度得不到保证。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种成型质量好且效率高的垫板成型模具。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型的技术方案为：一种垫板成型模具，包括模具体，其创新点在于：所述模具体的中心开有型腔，所述型腔的中心底部设有空腔，空腔内嵌有带复位弹簧的顶料块，该顶料块的中心顶部设有伸出型腔的定位芯。

[0005] 本实用新型的优点在于：使用时，成型模具置于成型压机的工作台上，将中心开通孔的条状垫板半成品置于模具体上，定位芯穿过该半成品垫板的通孔进行定位。通过压机的上压头与成型模具配合将半成品垫板进行折弯和凸台压制成型，上压头后退后，带复位弹簧的顶料块复位，将成型后的垫板顶出，一次冲压即可完成，大大提高了工作效率，而定位芯可保证工件的成型精度，保证了产品质量。

附图说明

[0006] 附图 1 为本实用新型垫板成型模具结构示意图。

具体实施方式

[0007] 如附图所示，本实用新型涉及一种成型质量好且效率高的垫板成型模具，包括模具体 1、型腔 2、顶料块 3、复位弹簧 4、定位芯 5。

[0008] 上述模具体 1 的中心开有型腔 2，型腔 2 的中心底部设有空腔，空腔内嵌有带复位弹簧 4 的顶料块 3，该顶料块 3 的中心顶部设有伸出型腔 2 的定位芯 5。

[0009] 使用时，成型模具置于成型压机的工作台上，将中心开通孔的条状垫板半成品置于模具体 1 上，定位芯 5 穿过该半成品垫板的通孔进行定位。通过压机的上压头与成型模具配合将半成品垫板进行折弯和凸台压制成型，上压头后退后，带复位弹簧 4 的顶料块 3 复位，将成型后的垫板顶出，一次冲压即可完成，大大提高了工作效率，而定位芯可保证工件的成型精度，保证了产品质量。

