

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201455104 U

(45) 授权公告日 2010. 05. 12

(21) 申请号 200920092501. 1

(22) 申请日 2009. 08. 11

(73) 专利权人 河南省电力公司新乡供电公司  
地址 453002 河南省新乡市宏力大道 168 号

(72) 发明人 张继辉 王金艳 宋云飞 范珂

(74) 专利代理机构 新乡市平原专利有限责任公  
司 41107

代理人 马既森

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

B21D 37/12 (2006. 01)

B21D 37/14 (2006. 01)

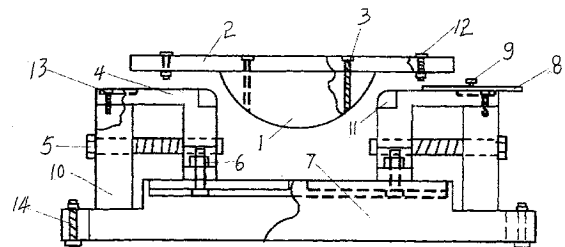
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

抱箍冷弯冲压成型模

(57) 摘要

抱箍冷弯冲压成型模, 它包括有上模和下模, 上模的结构是在一个上底板下面固定有一个半圆柱模, 下模的结构是在一个两边呈凹台的下底板上面对应于上底板的半圆柱模两侧分别设有一个直角形冲压模块, 平行于冲压滑块竖板在下底板两边的凹台上分别固接一个立柱, 各立柱与冲压滑块竖板之间中部分别连接有丝杆, 在各冲压滑块模板外侧分别对称设有两个长条调节螺孔, 在各调节螺孔内分别设有与立柱顶端螺孔松紧配合的螺钉, 在各冲压滑块下部台阶上分别安装有与下底板经长条孔定位连接的螺栓, 在各冲压滑块的拐角上面分别固定有一个弧形过渡的特种钢模块, 在一个立柱顶端水平固定有压脖定位板。本实用新型用冲压设备进行抱箍加工, 工作效率高, 不污染环境。



1. 抱箍冷弯冲压成型模,它包括有上模和下模,其特征在于:上模的结构是在一个上底板下面固定有一个半圆柱模,在半圆柱模两侧的上底板两侧对称安装有与冲压设备行程滑块连接的螺栓,下模的结构是在一个两边呈凹台的下底板上面对应于上底板的半圆柱模两侧分别设有一个直角形冲压模块,在下底板两侧凹台上分别设有与冲压设备平台可调连接的长槽孔及其螺栓,平行于冲压滑块竖板在下底板两边的凹台上分别固接一个立柱,各立柱与冲压滑块竖板之间中部分别连接有一个丝杆,在各冲压滑块模板外侧分别对称设有两个长条调节螺孔,在各调节螺孔内分别设有与立柱顶端螺孔松紧配合的螺钉,在各冲压滑块下部台阶上分别安装有与下底板经长条孔定位连接的螺栓,在各冲压滑块的拐角上面分别固定有一个弧形过渡的特种钢模块,在一个立柱顶端水平固定有一块压脖定位板,压脖定位板上设有工件固定螺栓。

2. 如权利要求 1 所述的抱箍冷弯冲压成型模,其特征在于:在一个下模上可配制多个不同型号的上模。

## 抱箍冷弯冲压成型模

### 技术领域：

[0001] 本实用新型涉及金属冲压成型，特别是一种生产电力行业 10 千伏金具的抱箍冷弯冲压成型模。

### 背景技术：

[0002] 目前，在生产电力行业 10 千伏金具抱箍时，都是采用烘炉对钢板进行加热到一定温度后再手工锻打成型。其方法落后，工人劳动强度大、成本高、效率低，污染环境。

### 发明内容：

[0003] 本实用新型的目的是提供一种结构简单、劳动强度低、效率高的抱箍冷弯冲压成型模。

[0004] 本实用新型的技术方案是以如下方式完成的，它包括有上模和下模，其特征在于：上模的结构是在一个上底板下面固定有一个半圆柱模，在半圆柱模两侧的上底板两侧对称安装有与冲压设备行程滑块连接的螺栓，下模的结构是在一个两边呈凹台的下底板上面对应于上底板的半圆柱模两侧分别设有一个直角形冲压模块，在下底板两侧凹台上分别设有与冲压设备平台可调连接的长槽孔及其螺栓，平行于冲压滑块竖板在下底板两边的凹台上分别固接一个立柱，各立柱与冲压滑块竖板之间中部分别连接有一个丝杆，在各冲压滑块模板外侧分别对称设有两个长条调节螺孔，在各调节螺孔内分别设有与立柱顶端螺孔松紧配合的螺钉，在各冲压滑块下部台阶上分别安装有与下底板经长条孔定位连接的螺栓，在各冲压滑块的拐角上面分别固定有一个弧形过渡的特种钢模块，在一个立柱顶端水平固定有一块压脖定位板，压脖定位板上设有工件固定螺栓。在一个下模上可配制多个不同型号的上模。本实用新型用冲压设备进行抱箍加工，可一次冷弯冲压成型，代替手工作业，工作效率高，占用人员少，不污染环境。

### 附图说明：

[0005] 附图为本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式：

[0006] 结合以上附图进一步描述实施例，由附图可以看出，本实用新型是由一个上模和一个下模两大部分构成，其上模的结构是在一个上底板 2 下面用四个内六角螺栓 3 固定安装一个半圆柱模 1，在半圆柱模两侧的上底板两侧对称安装有可与冲压设备行程滑块连接的螺栓 12；下模的结构是在一个两边呈凹台的下底板 7 上面对应于半圆柱模两侧分别设有一个直角形冲压滑块 4，在下底板两侧凹台上分别设有与冲压设备可调连接的长槽孔及其螺栓 14，平行于冲压滑块竖板在下底板两边的凹台上分别对称固接有一个立柱 10，在各立柱与冲压滑块竖板之间中部分别贯通连接有一个丝杆 5，在各冲压滑块模板外侧分别对称设有两个长条调节螺孔，在各调节螺孔内分别设有与立柱顶面上的螺孔松紧配合的内六角

螺钉,在各冲压滑块下部台阶上分别安装有与下底板经长条孔定位连接的螺栓 6,在各冲压滑块的拐角上面分别固定有一个弧形过渡的特种钢模块 11,在左侧或者右侧立柱的顶端水平安装有一块压脖定位板 8,压脖定位板上设有将工件定位的固定螺栓 9。在一个凹模上可以根据加工需要配备多个不同型号的上模。安装时,将所需型号的上模中心同下模中心对正,根据需要冷压抱箍的规格型号及钢板厚度,用扳手将间隙调整好,再将上下模分别由螺栓牢固固定在双盘摩擦压力机的工作滑块与工作平台上,并在下模上用定位板对所压抱箍脖长定位,先用钢板料头进行试冲压,合格后便可以批量加工。使用本成型模,具有加工方便、快捷、节约人力、财力、改善工作环境的优点。

