



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202861138 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 10

(21) 申请号 201220460500. X

(22) 申请日 2012. 09. 11

(73) 专利权人 芜湖市恒峰科技有限公司

地址 241007 安徽省芜湖市鸠江区金湾工业园

(72) 发明人 胡万顺

(74) 专利代理机构 南京知识律师事务所 32207

代理人 高桂珍

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

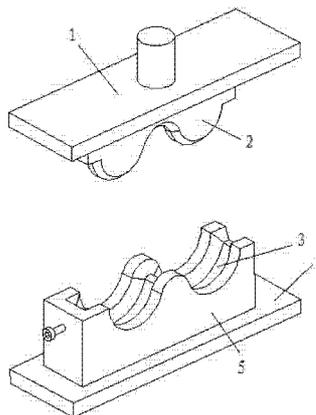
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

W 形钣金件折弯模具

### (57) 摘要

本实用新型涉及一种机械加工设备,具体是涉及一种 W 形钣金件折弯模具。包括呈上、下排布的上模座和下模座,所述下模座的上部设有凹模,所述凹模设有呈 W 形的凹陷槽;所述上模座的底部设有与凹模的凹陷槽相配合的凸模。本实用新型 W 形钣金件折弯模具,装配性能好,冲压加工效率高,结构简单,使用寿命长。



1. W形钣金件折弯模具,其特征在于,包括呈上、下排布的上模座和下模座,所述下模座的上部设有凹模,所述凹模设有呈W形的凹陷槽;所述上模座的底部设有与凹模的凹陷槽相配合的凸模。

## W 形钣金件折弯模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机械加工设备,具体是涉及一种 W 形钣金件折弯模具。

### 背景技术

[0002] 在机械加工技术领域,对于 W 形状的钣金件的加工,主要是通过折弯模具来加工的。而折弯模具的结构性能,直接影响产品的质量。

### 发明内容

[0003] 针对现有技术中存在的技术问题,本实用新型提供了一种结构简单、冲压性能好的 W 形钣金件折弯模具。

[0004] 为了实现上述目的,采用的技术方案如下:

[0005] W 形钣金件折弯模具,其特征在于,包括呈上、下排布的上模座和下模座,所述下模座的上部设有凹模,所述凹模设有呈 W 形的凹陷槽;所述上模座的底部设有与凹模的凹陷槽相配合的凸模。

[0006] 本实用新型 W 形钣金件折弯模具,装配性能好,冲压加工效率高,结构简单,使用寿命长。

### 附图说明

[0007] 为了便于本领域技术人员理解,下面结合附图对本实用新型作进一步的说明。

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0009] 请参阅图 1, W 形钣金件折弯模具,包括呈上、下排布的上模座 1 和下模座 4,下模座 4 的上部设有凹模 5,所述凹模 5 设有呈 W 形的凹陷槽 3,上模座 1 的底部设有与凹模 5 的凹陷槽 3 相配合的凸模 2。

[0010] 将上模座 1 和下模座 4 安装在冲压机之上,并将待加工钣金件置于凹陷槽 3 中,启动冲压机,利用凸模 2 对待加工钣金件进行冲压,使其成型为呈 W 形状的钣金件。

[0011] 以上内容仅是对本实用新型结构所作的举例和说明,所属本技术领域的技术人员对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,只要不偏离实用新型的结构或者超越本权利要求书所定义的范围,均应属于本实用新型的保护范围。

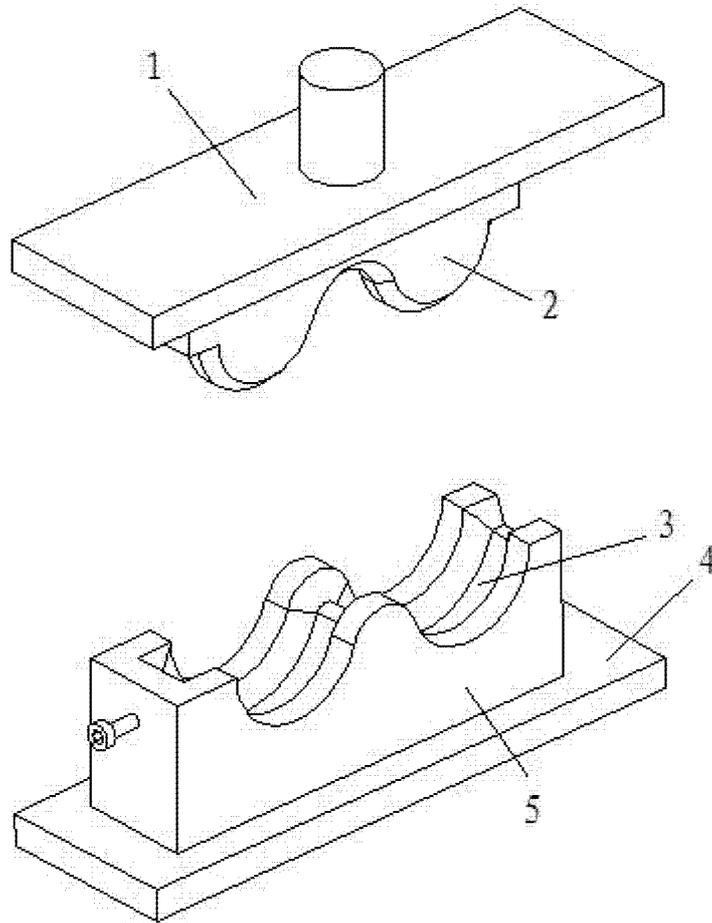


图 1