(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202387842 U
(45)授权公告日 2012.08.22

(21)申请号 201120515811.7

(22)申请日 2011.12.12

(73)专利权人 合肥华龙模具有限责任公司
地址 240041 安徽省合肥市长丰县岗集镇模具园合淮公路东侧

(72)发明人 田为全 宋世斌 刘辉

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)
B21D 19/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

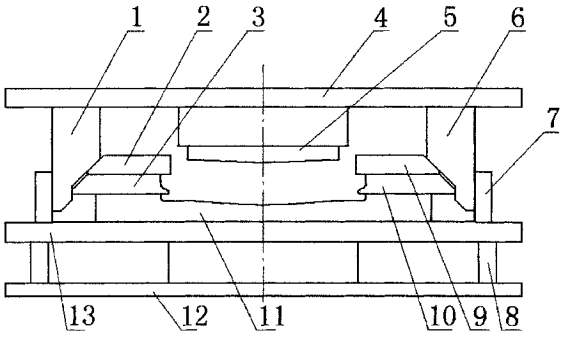
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

冰箱冷藏室门壳翻边成型模

(57)摘要

本实用新型公开了一种冰箱冷藏室门壳翻边成型模，包括上模板、位于上模板中部下方的上模本体、下模架和固接于下模架中部上方的下模本体，所述的上模本体的两侧对称设置有第一上斜楔和第二上斜楔，所述的第一上斜楔和第二上斜楔均与上模板固接，所述的下模本体的一侧上方设置有可水平位移的第一侧成型上刀块和与下模本体发生水平滑移的第一侧成型下刀块，下模本体的另一侧上方设置有第二侧成型上刀块和第二侧成型下刀块，所述的第二侧成型上刀块与第一侧成型上刀块为对称结构，所述的第二侧成型下刀块与第一侧成型下刀块为对称结构。本实用新型冰箱冷藏室门壳翻边成型模采用这样的结构，操作方便，可降低模具制作成本，提高生产效率。



CN 202387842 U

1. 一种冰箱冷藏室门壳翻边成型模，包括上模板、位于上模板中部下方的上模本体、下模架和固接于下模架中部上方的下模本体，其特征在于：所述的上模本体的两侧对称设置有第一上斜楔和第二上斜楔，所述的第一上斜楔和第二上斜楔均与上模板固接，所述的下模本体的一侧上方设置有可水平位移的第一侧成型上刀块和与下模本体发生水平滑移的第一侧成型下刀块，下模本体的另一侧上方设置有第二侧成型上刀块和第二侧成型下刀块，所述的第二侧成型上刀块与第一侧成型上刀块为对称结构，所述的第二侧成型下刀块与第一侧成型下刀块为对称结构，所述的第一侧成型上刀块具有与第一上斜楔滑配的斜面，所述的第一侧成型下刀块具有与第一上斜楔滑配的斜面，所述的第二侧成型上刀块具有与第二上斜楔滑配的斜面，所述的第二侧成型下刀块具有与第二上斜楔滑配的斜面。

2. 根据权利要求 1 所述的冰箱冷藏室门壳翻边成型模，其特征在于：所述的下模本体与第一侧成型下刀块之间设置有垫块、凸 V 型滑块和与凸 V 型滑块适配的凹 V 型滑块，所述的凹 V 型滑块与第一侧成型下刀块固接，所述的凸 V 型滑块、垫块固接于下模本体上。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的冰箱冷藏室门壳翻边成型模，其特征在于：所述的下模架包括下模上板、下模下板和垫腿，所述的垫腿位于下模上板和下模下板之间。

4. 根据权利要求 3 所述的冰箱冷藏室门壳翻边成型模，其特征在于：所述的下模上板两侧上方与第一上斜楔、第二上斜楔相适应的位置固接有斜楔挡块。

冰箱冷藏室门壳翻边成型模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具，尤其涉及一种冰箱冷藏室门壳翻边成型模。

背景技术

[0002] 冰箱冷藏室门壳的两边具有翻边的波浪形结构，目前冰箱冷藏室门壳制作需要多道工序，制作模具在两副以上，不仅模具的制作成本较高，而且生产效率较低。目前还没有这样的冰箱冷藏室门壳翻边成型模，其可降低模具制作成本，提高生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是：提供一种冰箱冷藏室门壳翻边成型模，该种冰箱冷藏室门壳翻边成型模可降低模具制作成本，提高生产效率。

[0004] 要解决该技术问题，本实用新型的技术方案为：一种冰箱冷藏室门壳翻边成型模，包括上模板、位于上模板中部下方的上模本体、下模架和固接于下模架中部上方的下模本体，所述的上模本体的两侧对称设置有第一上斜楔和第二上斜楔，所述的第一上斜楔和第二上斜楔均与上模板固接，所述的下模本体的一侧上方设置有可水平位移的第一侧成型上刀块和与下模本体发生水平滑移的第一侧成型下刀块，下模本体的另一侧上方设置有第二侧成型上刀块和第二侧成型下刀块，所述的第二侧成型上刀块与第一侧成型上刀块为对称结构，所述的第二侧成型下刀块与第一侧成型下刀块为对称结构，所述的第一侧成型上刀块具有与第一上斜楔滑配的斜面，所述的第一侧成型下刀块具有与第一上斜楔滑配的斜面，所述的第二侧成型上刀块具有与第二上斜楔滑配的斜面，所述的第二侧成型下刀块具有与第二上斜楔滑配的斜面。

[0005] 所述的下模本体与第一侧成型下刀块之间设置有垫块、凸 V 型滑块和与凸 V 型滑块适配的凹 V 型滑块，所述的凹 V 型滑块与第一侧成型下刀块固接，所述的凸 V 型滑块、垫块固接于下模本体上。

[0006] 所述的下模架包括下模上板、下模下板和垫腿，所述的垫腿位于下模上板和下模下板之间。

[0007] 所述的下模上板两侧上方与第一上斜楔、第二上斜楔相适应的位置固接有斜楔挡块。

[0008] 本实用新型冰箱冷藏室门壳翻边成型模采用这样的结构，操作方便，可降低模具制作成本，提高生产效率。

附图说明

[0009] 下面结合附图对本实用新型冰箱冷藏室门壳翻边成型模作进一步详细地说明；

[0010] 图 1 为本实用新型冰箱冷藏室门壳翻边成型模的结构示意图；

[0011] 图 2 为图 1 所示的第一侧成型下刀块与下模本体连接结构示意图；

[0012] 在图 1、图 2 中，1、第一上斜楔；2、第一侧成型上刀块；3、第一侧成型下刀块；4、上

模板；5、上模本体；6、第二上斜楔；7、斜楔挡块；8、垫腿；9、第二侧成型上刀块；10、第二侧成型下刀块；11、下模本体；12、下模下板；13、下模上板；14、凹 V 型滑块；15、凸 V 型滑块；16、垫块。

具体实施方式

[0013] 如图 1、图 2 所示，冰箱冷藏室门壳翻边成型模，包括上模板 4、位于上模板 4 中部下方的上模本体 5、下模架和固接于下模架中部上方的下模本体 11、第一上斜楔 1、第二上斜楔 6、第一侧成型上刀块 2、第一侧成型下刀块 3、第二侧成型上刀块 9 和第二侧成型下刀块 10，上模本体的两侧对称置有第一上斜楔 1 和第二上斜楔 6，第一上斜楔 1 和第二上斜楔 6 均与上模板 4 固接。下模本体 11 的一侧上方置有可水平位移的第一侧成型上刀块 2 和与下模本体 11 发生水平滑移的第一侧成型下刀块 3，下模本体 11 的另一侧上方置有第二侧成型上刀块 9 和第二侧成型下刀块 10，第二侧成型上刀块 9 与第一侧成型上刀块 2 为对称结构，第二侧成型下刀块 10 与第一侧成型下刀块 3 为对称结构，第一侧成型上刀块 2 具有与第一上斜楔 1 滑配的斜面，第一侧成型下刀块 3 具有与第一上斜楔 1 滑配的斜面，第二侧成型上刀块 9 具有与第二上斜楔 6 滑配的斜面，第二侧成型下刀块 10 具有与第二上斜楔 6 滑配的斜面。下模本体 11 与第一侧成型下刀块 3 之间具有垫块 16、凸 V 型滑块 15 和与凸 V 型滑块 15 适配的凹 V 型滑块 14，凹 V 型滑块 14 与第一侧成型下刀块 3 固接，凸 V 型滑块 15、垫块 16 固接于下模本体 11 上。第一侧成型上刀块 2、第一侧成型下刀块 3、第二侧成型上刀块 9、第二侧成型下刀块 10 分别具有能够回到原始位置的回位机构。

[0014] 下模架包括下模上板 13、下模下板 12 和垫腿 8，垫腿 8 位于下模上板 13 和下模下板 12 之间，下模上板 13 两侧上方与第一上斜楔 1、第二上斜楔 6 相适应的位置固接有斜楔挡块 7。

[0015] 本实用新型冰箱冷藏室门壳翻边成型模采用这样的结构，就可直接成型，减少了制作模具的数量，简化了制作工艺，操作方便，可降低模具制作成本，提高生产效率，能保证成品的合格率。

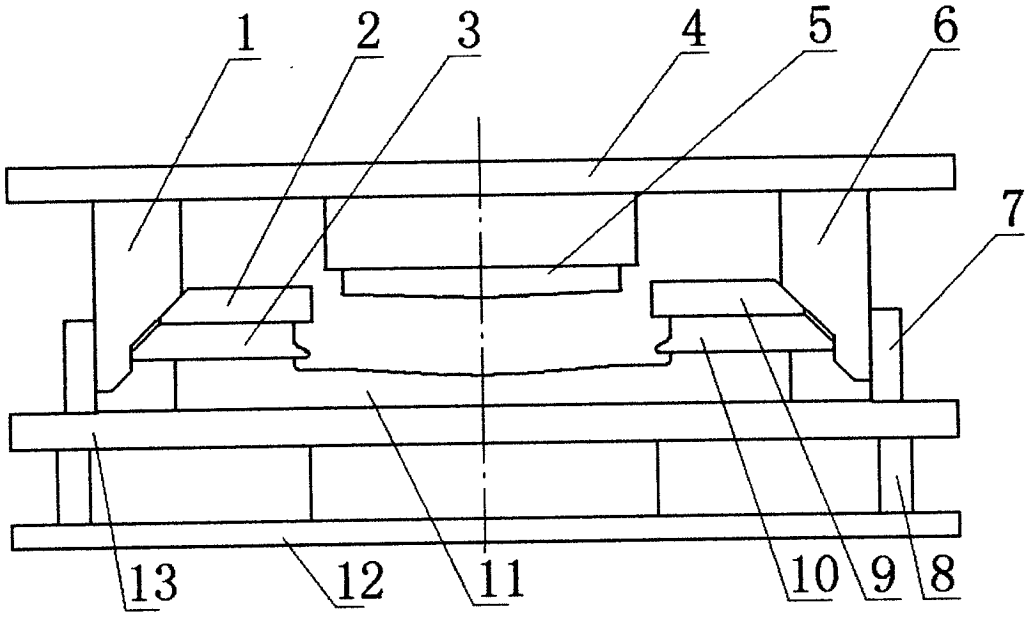


图 1

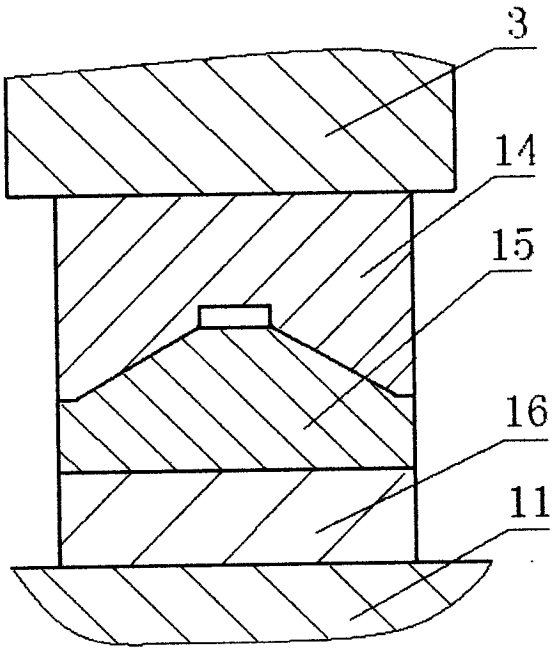


图 2