



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203209539 U

(45) 授权公告日 2013. 09. 25

(21) 申请号 201320125133. 2

(22) 申请日 2013. 03. 19

(73) 专利权人 滁州市精华模具制造有限公司

地址 239000 安徽省滁州市经济技术开发区
花山西路 588 号

(72) 发明人 陈华 贾俊 辛开梅 徐汝玉

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

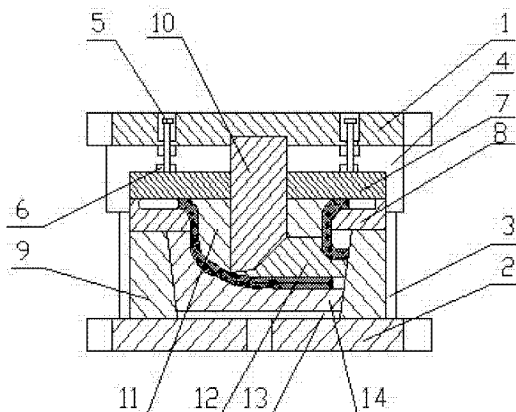
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种翻边模具结构

(57) 摘要

本实用新型专利公开了一种翻边模具结构, 包括: 上模板和下模板, 其特征在于: 所述上模板和下模板通过两边的导柱相连接, 所述导柱上设有导套, 在所述上模板的左右两侧安装有螺杆, 所述螺杆上安装有弹簧, 所述下模块的上方连接垫板, 所述垫板的上方连接成型套, 所述成型套的两侧安装有压套, 本实用新型的有益效果是: 结构简单、制造出的工件尺寸精度高, 质量稳定可靠和重量轻。



1. 一种翻边模具结构,包括:上模板和下模板,其特征在于:所述上模板和下模板通过两边的导柱相连接,所述导柱上设有导套,在所述上模板的左右两侧安装有螺杆,所述螺杆上安装有弹簧,所述上模板通过螺杆与固定模板相连接,所述固定模板下端连接有凹模,所述凹模的两端固定在压套上。

2. 根据权利要求1所述一种翻边模具结构,其特征在于:所述上模板的正中下方连接楔块,所述楔块末端左侧设有压料块,右端设有冲头。

3. 根据权利要求1所述一种翻边模具结构,其特征在于:所述下模块的上方连接垫板,所述垫板的上方连接成型套,所述成型套的两侧安装有压套。

一种翻边模具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具结构,具体涉及一种翻边模具结构。

背景技术

[0002] 制造流线型导气锥工件,除了需要进行模具的拉延工序,同时还需要进行工件的翻边,这样才能或得尺寸精度高,质量稳定可靠和重量轻的导气锥,现有的模具机构应根据制作工件的要求,在一定程度上需对模具内部结构进行改进,以复合工件的制造要求。

发明内容

[0003] 针对上述产品存在的技术缺陷,本实用新型提供一种结构简单、工件尺寸精度高,质量稳定可靠和重量轻的一种翻边模具结构。

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题采用以下技术方案来实现:

[0005] 一种翻边模具结构,包括:上模板和下模板,其特征在于:所述上模板和下模板通过两边的导柱相连接,所述导柱上设有导套,在所述上模板的左右两侧安装有螺杆,所述螺杆上安装有弹簧,所述上模板通过螺杆与固定模板相连接,所述固定模板下端连接有凹模,所述凹模的两端固定在压套上。

[0006] 所述上模板的正中下方连接楔块,所述楔块末端左侧设有压料块,右端设有冲头。

[0007] 所述下模块的上方连接垫板,所述垫板的上方连接成型套,所述成型套的两侧安装有压套。

[0008] 本实用新型的有益效果是:结构简单、制造出的工件尺寸精度高,质量稳定可靠和重量轻。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0010] 如图1所示:一种翻边模具结构,包括:上模板1和下模板2,其特征在于:上模板1和下模板2通过两边的导柱3相连接,导柱3上设有导套4,上模板1的左右两侧安装有螺杆5,螺杆5上安装有弹簧6,上模板1通过螺杆5与固定模板7相连接,固定模板7下端连接有凹模8,凹模8的两端固定在压套9上。

[0011] 上模板1的正中下方连接楔块10,楔块10末端左侧设有压料块11,右端设有冲头12,下模块2的上方连接垫板13,垫板13的上方连接成型套14,成型套14的两侧安装有压套9。

[0012] 最后应说明的是:以上实施例仅用以说明本实用新型而并非限制本实用新型所描述的技术方案;因此,本领域的普通技术人员应当理解,仍然可以对本实用新型进行修改或等同替换;而一切不脱离本实用新型的精神和范围的技术方案及其改进,其均应涵盖在本

实用新型的权利要求范围中。

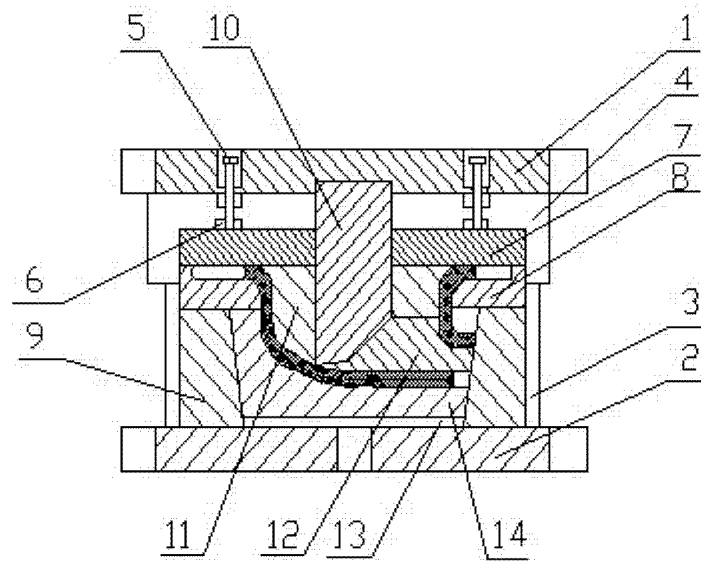


图 1