



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206169071 U

(45)授权公告日 2017.05.17

(21)申请号 201621058769.X

(22)申请日 2016.09.18

(73)专利权人 景鑫精密组件(昆山)有限公司
地址 215000 江苏省苏州市昆山市玉山镇
城北北门路2189号

(72)发明人 陈宏信

(74)专利代理机构 北京同辉知识产权代理事务
所(普通合伙) 11357

代理人 刘洪勋

(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

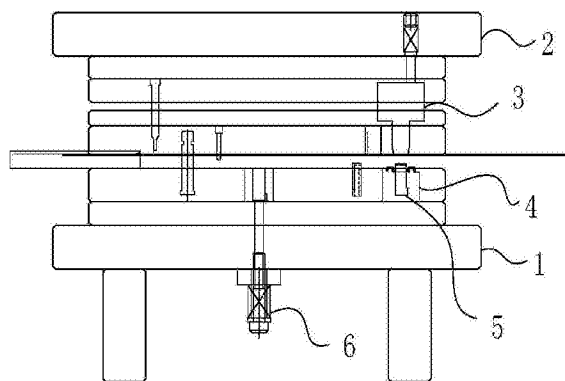
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种双面成型的治具

(57)摘要

本实用新型涉及一种双面成型的治具,包括上模板及与其匹配的下模板,所述上模板上设置有上模压角冲头,所述下模板上设置有下模压角模仁,所述上模压角冲头与下模压角模仁位于同侧,且两者上下对应布置,当上模板和下模板合模后,所述上模压角冲头伸入下模压角模仁内,将上模压角冲头和下模压角模仁之间产品的上、下面同时压角成型布置。本实用新型通过上模压角冲头与下模压角模仁一次成型,减少加工工具,同时还能提高其工作效率。



1. 一种双面成型的治具,包括上模板及与其匹配的下模板,其特征在于:所述上模板上设置有上模压角冲头,所述下模板上设置有下模压角模仁,所述上模压角冲头与下模压角模仁位于同侧,且两者上下对应布置,当上模板和下模板合模后,所述上模压角冲头伸入下模压角模仁内,将上模压角冲头和下模压角模仁之间产品的上、下面同时压角成型布置。

2. 根据权利要求1所述的双面成型的治具,其特征在于:所述上模压角冲头通过上垫板、上夹板固定在上模板上,且所述上模压角冲头凸出于上夹板的底面。

3. 根据权利要求2所述的双面成型的治具,其特征在于:凸出于上夹板底面的所述上模压角冲头上开设有上压角凹槽,与产品的上面相配合。

4. 根据权利要求3所述的双面成型的治具,其特征在于:所述下模压角模仁上开设有下列压角凹槽,与产品的下面相配合。

5. 根据权利要求3或4所述的双面成型的治具,其特征在于:所述上压角凹槽与下压角凹槽将产品成型的角相等布置。

6. 根据权利要求4所述的双面成型的治具,其特征在于:所述下模压角模仁上设置有下模脱料板。

7. 根据权利要求1所述的双面成型的治具,其特征在于:所述下模板上设置有气缸。

一种双面成型的治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种治具,尤其涉及一种双面成型的治具。

背景技术

[0002] 现今对产品双面的加工,其行业内大多采用2个工站完成双面压角的加工,工站多,生产成本低。

[0003] 有鉴于上述的缺陷,本设计人,积极加以研究创新,以期创设一种新型结构的双面成型的治具,使其更具有产业上的利用价值。

实用新型内容

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的目的是提供一种双面成型的治具。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0006] 一种双面成型的治具,包括上模板及与其匹配的下模板,所述上模板上设置有上模压角冲头,所述下模板上设置有下模压角模仁,所述上模压角冲头与下模压角模仁位于同侧,且两者上下对应布置,当上模板和下模板合模后,所述上模压角冲头伸入下模压角模仁内,将上模压角冲头和下模压角模仁之间产品的上、下面同时压角成型布置。

[0007] 进一步的,所述的双面成型的治具,其中,所述上模压角冲头通过上垫板、上夹板固定在上模板上,且所述上模压角冲头凸出于上夹板的底面。

[0008] 再进一步的,所述的双面成型的治具,其中,凸出于上夹板底面的所述上模压角冲头上开设有上压角凹槽,与产品的上面相配合。

[0009] 更进一步的,所述的双面成型的治具,其中,所述下模压角模仁上开设有下压角凹槽,与产品的下面相配合。

[0010] 再更进一步的,所述的双面成型的治具,其中,所述上压角凹槽与下压角凹槽将产品成型的角相等布置。

[0011] 再更进一步的,所述的双面成型的治具,其中,所述下模压角模仁上设置有下模脱料板。

[0012] 再更进一步的,所述的双面成型的治具,其中,所述下模板上设置有气缸。

[0013] 借由上述方案,本实用新型至少具有以下优点:

[0014] 本实用新型通过上模压角冲头和使其匹配的下模压角模仁,可以一次性完成对产品的双面成型,从而提高其工作效率,而且通过上模压角冲头和下模压角模仁的配合是产品的精确性提高,并且降低了不必要的加工工序,从而降低了其成本。

[0015] 上述说明仅是本实用新型技术方案的概述,为了能够更清楚了解本实用新型的技术手段,并可依照说明书的内容予以实施,以下以本实用新型的较佳实施例并配合附图详细说明如后。

附图说明

[0016] 为了更清楚地说明本实用新型实施例的技术方案,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,应当理解,以下附图仅示出了本实用新型的某些实施例,因此不应被看作是对范围的限定,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他相关的附图。

[0017] 图1是本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图和实施例,对本实用新型的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型,但不用来限制本实用新型的范围。

[0019] 为了使本技术领域的人员更好地理解本实用新型方案,下面将结合本实用新型实施例中附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。通常在此处附图中描述和示出的本实用新型实施例的组件可以以各种不同的配置来布置和设计。因此,以下对在附图中提供的本实用新型的实施例的详细描述并非旨在限制要求保护的本实用新型的范围,而是仅仅表示本实用新型的选定实施例。基于本实用新型的实施例,本领域技术人员在没有做出创造性劳动的前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0020] 实施例

[0021] 如图1所示,一种双面成型的治具,包括上模板2及与其匹配的下模板1,所述上模板2上设置有上模压角冲头3,所述下模板1上设置有下模压角模仁4,所述上模压角冲头3与下模压角模仁4位于同侧,且两者上下对应布置,当上模板2和下模板1合模后,所述上模压角冲头3伸入下模压角模仁4内,将上模压角冲头3和下模压角模仁4之间产品的上、下面同时压角成型布置。通过上模压角冲头3和下模压角模仁4对产品的两面一次性成型,从而提高其工作效率。

[0022] 本实用新型中所述上模压角冲头3通过上垫板、上夹板固定在上模板2上,且所述上模压角冲头3凸出于上夹板的底面,由于上模板2为静板,上模压角冲头3上的冲头只需凸出一定的距离即可,一定的距离为能与下模压角模仁4相配合工作的距离。

[0023] 本实用新型中凸出于上夹板底面的所述上模压角冲头3上开设有上压角凹槽,与产品的上面相配合,同时所述下模压角模仁4上开设有下压角凹槽,与产品的下面相配合,同时上模压角冲头3和下模压角模仁4上各自开设的上压角凹槽和下压角凹槽能对产品同时完成压角的目的,提高工作效率,同时还能有效达到降低成本的目的。

[0024] 本实用新型中所述上压角凹槽与下压角凹槽将产品成型的角相等布置,确保产品在成型后的双面角度都能保持一致。

[0025] 本实用新型中所述下模压角模仁4上设置有下模脱料板5,方便产品的脱模,保证产品的完整性,从而提高产品的质量。

[0026] 本实用新型中所述下模板1上设置有气缸6,通过气缸6对下模板1进行上升或下降的。

[0027] 本实用新型的工作原理如下:

[0028] 工作时,气缸将带动下模板上升,而下模板的上升将带动下模压角模仁的一同上升,在下模压角模仁上升至一定距离后,上模压角冲头伸入下模压角模仁中,直至上模板和

下模板两者合模,在上模压角冲头和下模压角模仁的作用下,对在其两者之间的产品进行双面压角,在压角完成后,下模板通过气缸使其下降,在下降到一定距离后,下模脱料板将已经加工的产品使其脱离下模压角模仁,使产品能顺利脱模。

[0029] 本实用新型通过上模压角冲头和使其匹配的下模压角模仁,可以一次性完成对产品的双面成型,从而提高其工作效率,而且通过上模压角冲头和下模压角模仁的配合是产品的精确性提高,并且降低了不必要的加工工序,从而降低了其成本。

[0030] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,并不用于限制本实用新型,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型技术原理的前提下,还可以做出若干改进和变型,这些改进和变型也应视为本实用新型的保护范围。

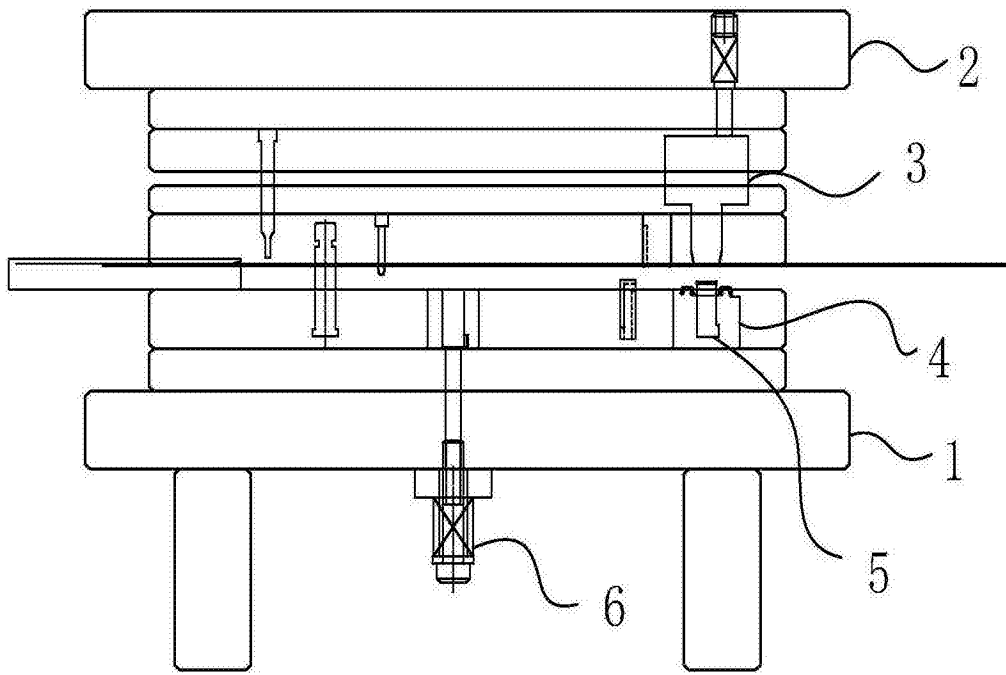


图1