



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103128176 A

(43) 申请公布日 2013.06.05

(21) 申请号 201310082013.3

(22) 申请日 2013.03.15

(71) 申请人 海洋世纪(青岛)精密制品有限公司
地址 266300 山东省青岛市胶州市经济技术
开发区海尔国际工业园

(72) 发明人 匡志强 何伟 梁佑

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006.01)

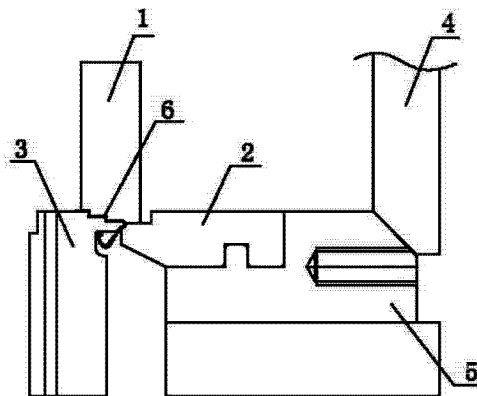
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

弹片高精度弯曲成型模具

(57) 摘要

本发明公开了一种弹片高精度弯曲成型模具,它包括上成形冲头、侧成形冲头、成形凹模、斜楔插块,所述上成形冲头与模具的上模座固定连接,上成形冲头底部与设置在模具下模座上的成形凹模顶部配合,所述侧成形冲头前端与上成形冲头底部、成形凹模顶部配合,侧成形冲头通过连接件与模具的下模座连接,连接件后端斜上方与设置在模具上模座上的斜楔插块配合。该模具的冲压生产中减少了冲压的操作人员,实现了冲压生产的安全性;降低了生产成本,减少设备和人力的投入,低投入高产出,降低产能需求和能源消耗。



1. 一种弹片高精度弯曲成型模具,其特征在于:它包括上成形冲头、侧成形冲头、成形凹模、斜楔插块,所述上成形冲头与模具的上模座固定连接,上成形冲头底部与设置在模具下模座上的成形凹模顶部配合,所述侧成形冲头前端与上成形冲头底部、成形凹模顶部配合,侧成形冲头通过连接件与模具的下模座连接,连接件后端斜上方与设置在模具上模座上的斜楔插块配合。

2. 根据权利要求1所述的弹片高精度弯曲成型模具,其特征在于:所述连接模具下模座与侧成形冲头的连接件包括相互配合的滑块和滑道,所述滑道固定设置在模具的下模座上,侧成形冲头固定设置在滑块上,侧成形冲头通过滑块在滑道上运动,滑块后端斜上方与设置在模具上模座上的斜楔插块配合。

弹片高精度弯曲成型模具

[0001]

技术领域

[0002] 本发明属于成型模具,具体涉及一种弹片高精度弯曲成型模具

背景技术

[0003] 弯曲成形技术在国内外广泛应用在电子、家电、汽车等行业,随着社会的发展,产品趋向轻量化。弹片是家电、电子、汽车类产品中关键的必不可少的产品,由于弹片材料的原因,传统的折弯成形方式是人工手动折弯,工人劳动强度大,会使其成形过后产生很大的回弹,造成产品的不稳定性。

[0004]

发明内容

[0005] 为了克服现有技术领域存在的上述问题,本发明的目的在于,提供一种弹片高精度弯曲成型模具,解决传统的折弯方式工人劳动强度大,容易产生大的回弹的问题。

[0006] 本发明提供的弹片高精度弯曲成型模具,它包括上成形冲头、侧成形冲头、成形凹模、斜楔插块,所述上成形冲头与模具的上模座固定连接,上成形冲头底部与设置在模具下模座上的成形凹模顶部配合,所述侧成形冲头前端与上成形冲头底部、成形凹模顶部配合,侧成形冲头通过连接件与模具的下模座连接,连接件后端斜上方与设置在模具上模座上的斜楔插块配合。

[0007] 所述连接模具下模座与侧成形冲头的连接件包括相互配合的滑块和滑道,所述滑道固定设置在模具的下模座上,侧成形冲头固定设置在滑块上,侧成形冲头通过滑块在滑道上运动,滑块后端斜上方与设置在模具上模座上的斜楔插块配合。

[0008] 本发明提供的弹片高精度弯曲成型模具,其有益效果在于,该模具的冲压生产中减少了冲压的操作人员,实现了冲压生产的安全性;降低了生产成本,提高产品效率和质量,减少设备和人力的投入,低投入高产出,降低产能需求和能源消耗。

[0009]

附图说明

[0010] 图1是本发明实施例的整体结构示意图。

[0011] 图中标注:

1. 上成形冲头; 2. 侧成形冲头; 3. 成形凹模; 4. 插块; 5. 滑块; 6. 工件。

[0012]

具体实施方式

[0013] 下面参照附图,结合实施例,对本发明提供的弹片高精度弯曲成型模具,进行详细

的说明。

实施例

[0014] 参照图 1, 本实施例的弹片高精度弯曲成型模具, 它包括上成形冲头、侧成形冲头、成形凹模、斜楔插块, 所述上成形冲头与模具的上模座固定连接, 上成形冲头底部与设置在模具下模座上的成形凹模顶部配合, 所述侧成形冲头前端与上成形冲头底部、成形凹模顶部配合, 侧成形冲头通过连接件与模具的下模座连接, 连接件后端斜上方与设置在模具上模座上的斜楔插块配合。所述连接模具下模座与侧成形冲头的连接件包括相互配合的滑块和滑道, 所述滑道固定设置在模具的下模座上, 侧成形冲头固定设置在滑块上, 侧成形冲头通过滑块在滑道上运动, 滑块后端斜上方与设置在模具上模座上的斜楔插块配合。

[0015] 工作时, 将被加工工件 6 放置于成型凹模 3 上, 模具的上模座带动上成形冲头 1 从上往下运动, 同时模具的上模座带动插块 4 向下运动, 插块 4 推动侧成形冲头 2 从右往左运动, 上成形冲头 1、侧成形冲头 2 两个方向的冲头同时对工件 6 冲压成形, 明显的减小了回弹。该模具的冲压生产中减少了冲压的操作人员, 实现了冲压生产的安全性; 降低了生产成本, 减少设备和人力的投入, 低投入高产出, 降低产能需求和能源消耗。

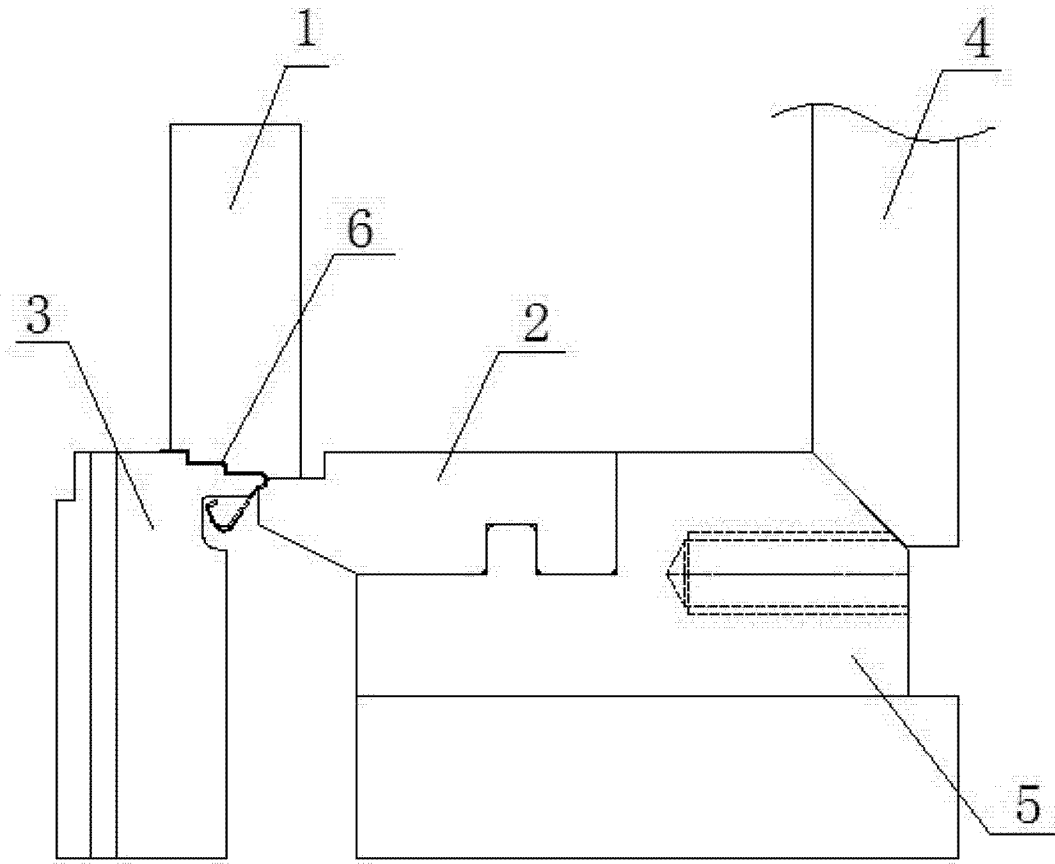


图 1