



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202021287 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 02

(21) 申请号 201120095306. 1

(22) 申请日 2011. 04. 02

(73) 专利权人 青岛胜汇塑胶有限公司

地址 266500 山东省青岛市经济开发区前湾
港路 236 号海尔工业园 L 座

(72) 发明人 李秋 王承勤 王宝和 冷飞

(74) 专利代理机构 山东清泰律师事务所 37222

代理人 聂磊

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

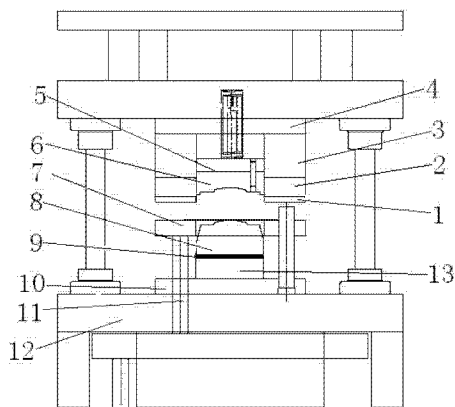
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

圆形件拉伸切边模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种圆形件拉伸切边模具,它包括上模部分、拉伸切边部分、下模部分,上模部分包括上垫板、上垫块、上夹板、上脱板、脱背板,各部件之间采用固定连接;下模部分包括下垫板、下模座,下垫板与下模座固定连接,下模部分固定设置在机器的工作平台上,其特征在于:所述拉伸切边部分包括外侧切公、内侧切公、拉伸公、侧切模板,外侧切公固定设置在上垫板上,内侧切公的两侧分别固定连接拉伸公、侧切模板,侧切模板固定在下垫板上。它还包括卸料装置,所述卸料装置包括下脱板和上顶杆,下脱板设置在拉伸公两侧,下脱板上设有凹槽,上顶杆设置在该凹槽中。使生产效率提高 2 倍,降低生产成本。



1. 一种圆形件拉伸切边模具,它包括上模部分、拉伸切边部分、下模部分,上模部分包括上垫板、上垫块、上夹板、上脱板、脱背板,各部件之间采用固定连接;下模部分包括下垫板、下模座,下垫板与下模座固定连接,下模部分固定设置在机器的工作平台上,其特征在于:所述拉伸切边部分包括外侧切公、内侧切公、拉伸公、侧切模板,外侧切公固定设置在上垫板上,内侧切公的两侧分别固定连接拉伸公、侧切模板,侧切模板固定在下垫板上。

2. 根据权利要求1所述的圆形件拉伸切边模具,其特征在于:它还包括卸料装置,所述卸料装置包括下脱板和上顶杆,下脱板设置在拉伸公两侧,下脱板上设有凹槽,上顶杆设置在该凹槽中。

圆形件拉伸切边模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于钣金拉伸件模具类,具体涉及一种圆形件拉伸切边模具。

背景技术

[0002] 钣金拉伸件凸缘切边,是拉伸的钣金件常见的一种加工工艺,现有技术领域采用的设备是将拉伸完带凸缘的工件后,用旋转的专用切口机进行切边,但存在以下缺陷:切口边不整齐、拉伸表面不光滑,品质难保证;工序复杂,生产效率低;切口切片寿命较短,易损坏,生产成本低。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术领域存在的上述问题,本实用新型的目的在于,提供一种圆形件拉伸切边模具,解决切口边不整齐、拉伸表面不光滑;工序复杂,生产效率低;切口切片寿命较短,易损坏等问题。

[0004] 本实用新型提供的圆形件拉伸切边模具,它包括上模部分、拉伸切边部分、下模部分,上模部分包括上垫板、上垫块、上夹板、上脱板、脱背板,各部件之间采用固定连接;下模部分包括下垫板、下模座,下垫板与下模座固定连接,下模部分固定设置在机器的工作平台上,其特征在于:所述拉伸切边部分包括外侧切公、内侧切公、拉伸公、侧切模板,外侧切公固定设置在上垫板上,内侧切公的两侧分别固定连接拉伸公、侧切模板,侧切模板固定在下垫板上。

[0005] 为了取得更好的技术效果,它还包括卸料装置,所述卸料装置包括下脱板和上顶杆,下脱板设置在拉伸公两侧,下脱板上设有凹槽,上顶杆设置在该凹槽中。

[0006] 本实用新型提供的圆形件拉伸切边模具,其有益效果在于,使模具结构得到完善,可将生产效率提高 2 倍;减少了一套模具,降低开模费用,减少成本,取得经济效益。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型一个实施例的整体结构示意图;

[0008] 图中标注:

[0009] 1. 外侧切公;2. 上垫板;3. 上垫块;4. 上夹板;5. 脱背板;6. 上脱板;7. 下脱板;8. 拉伸公;9. 内侧切公;10. 下垫板;11. 上顶杆;12. 下模座;13. 侧切模板。

具体实施方式

[0010] 下面参照附图,结合一个实施例,对本实用新型提供的圆形件拉伸切边模具,进行详细的说明。

实施例

[0011] 参照图 1,本实施例的圆形件拉伸切边模具,它包括上模部分、拉伸切边部分、下模

部分,上模部分包括上垫板 2、上垫块 3、上夹板 4、上脱板 6、脱背板 5,各部件之间采用固定连接;下模部分包括下垫板 10、下模座 12,下垫板 10 与下模座 12 固定连接,下模部分固定在机器的工作平台上,其特征在于:所述拉伸切边部分包括外侧切公 1、内侧切公 9、拉伸公 8、侧切模板 13,外侧切公 1 固定设置在上垫板 2 上,内侧切公 9 的两侧分别固定连接拉伸公 8、侧切模板 13,侧切模板 13 固定在下垫板 10 上。它还包括卸料装置,所述卸料装置包括下脱板 7 和上顶杆 11,下脱板 7 设置在拉伸公 8 两侧,下脱板 7 上设有凹槽,上顶杆 11 设置在该凹槽中。

[0012] 将准备好的工序件依管位于下脱板 7 上放好,上模下行,外侧切公 1 在内导柱的导向下接触下脱板 7,压紧工序件,下脱板 7 随着下行,拉伸公 8 开始工作把工序件拉至内侧切公 9 内,开始拉伸工作,上模继续下行,拉伸公 8 拉着工序件推动上脱板 6 和脱背板 5 一起上行,弹簧压缩,继续进行拉伸工作;上模继续下行,外侧切公 1 开始接触侧切模板 13,通过侧切模板 13 与外侧切公 1 的间隙,上模继续下行直至侧切工作结束,拉伸工作也随着结束;在压缩弹簧的弹力作用下,上模开始在上顶杆 11 推着下脱板 7 上行的作用下上行,使上模与下模逐步分离,拉伸侧切好的工件在下脱板 7 与上脱板 6 的作用下脱于下脱板 7 上,完成整个工序。

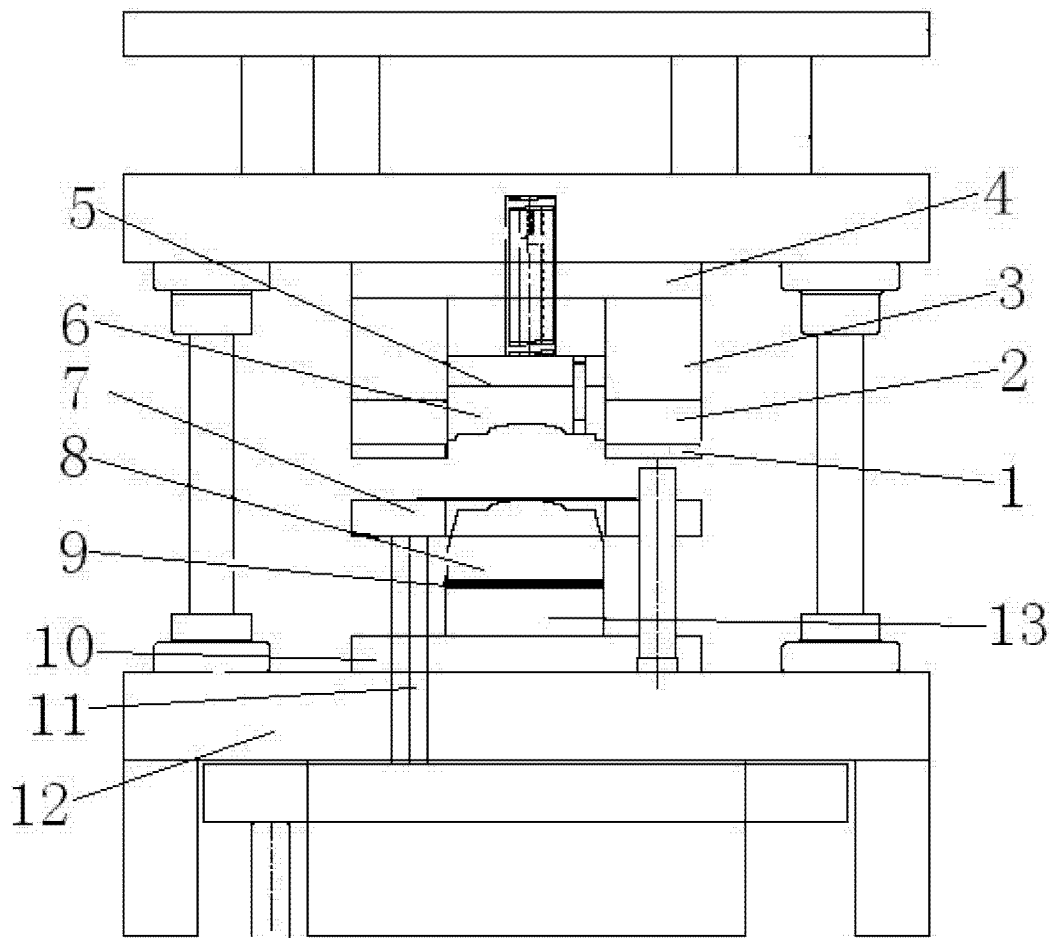


图 1