(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 202667405 U
(45)授权公告日 2013.01.16

(21)申请号 201220342076.9

(22)申请日 2012.07.16

(73)专利权人 重庆大江至信模具工业有限公司
地址 401321 重庆市巴南区鱼洞大江西路自编 314 号

(72)发明人 董学峰

(74)专利代理机构 重庆市前沿专利事务所 50211
代理人 方洪

(51)Int.Cl.
B21D 37/04(2006.01)
B21D 19/00(2006.01)

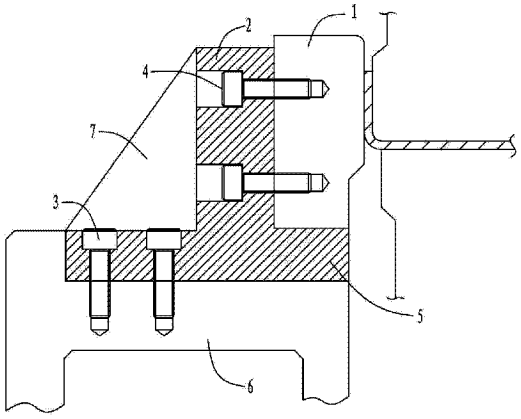
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

翻边刀块调整装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种翻边刀块调整装置，包括模座(6)和翻边刀块(1)，在模座(6)上设置有镶块，该镶块由镶块靠背(2)和镶块底座(5)构成，且镶块靠背(2)垂直于镶块底座(5)，所述镶块底座(5)通过从上往下穿设的第一螺钉(3)与模座(6)固定，在镶块底座(5)上支撑翻边刀块(1)，该翻边刀块(1)与镶块靠背(2)的侧面相贴合，翻边刀块(1)与镶块靠背(2)之间通过横向上穿设的第二螺钉(4)固定。本实用新型只需调整镶块位置就可以实现翻边间隙的调整，调试、维修、加工等都十分方便，并且加强了模具的强度，提高了模具的使用寿命，同时也减少了模具装配、调试的时间，提高了模具的生产效率。



CN 202667405 U

1. 一种翻边刀块调整装置，包括模座（6）和翻边刀块（1），其特征在于：在所述模座（6）上设置有镶块，该镶块由镶块靠背（2）和镶块底座（5）构成，且镶块靠背（2）垂直于镶块底座（5），所述镶块底座（5）通过从上往下穿设的第一螺钉（3）与模座（6）固定，在镶块底座（5）上支撑翻边刀块（1），该翻边刀块（1）与镶块靠背（2）的侧面相贴合，翻边刀块（1）与镶块靠背（2）之间通过横向上穿设的第二螺钉（4）固定。

2. 如权利要求 1 所述的翻边刀块调整装置，其特征在于：在所述模座（6）的顶面上设有与镶块底座（5）形状大小相适应的定位槽，所述镶块底座（5）位于该定位槽中，并且镶块底座（5）的顶面与所述模座（6）的顶面平齐。

3. 如权利要求 1 或 2 所述的翻边刀块调整装置，其特征在于：在所述镶块靠背（2）与镶块底座（5）之间设置有加强块（7），该加强块（7）为直角三角形，加强块（7）和翻边刀块（1）分居在镶块靠背（2）的两侧。

4. 如权利要求 3 所述的翻边刀块调整装置，其特征在于：所述镶块底座（5）、镶块靠背（2）和加强块（7）通过铸造一体成型。

翻边刀块调整装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具调整装置，特别涉及模具翻边刀块的调整装置。

背景技术

[0002] 由于成型件对翻边的成形精度控制比较严格，所以关于翻边刀块的设计和安装调整要求较高。现有的翻边刀块调整装置主要包括翻边刀块和模座两个部分，在模座上一体形成有靠背，翻边刀块设置于模座上，并与靠背紧靠在一起，翻边刀块与模座之间通过从上往下穿设的螺钉紧固。以上结构的不足在于：

[0003] 1）螺钉是从正面打入的，与翻边刀块的翻边方向不一致，所以螺钉的作用性不大。

[0004] 2）翻边刀块是固定在模座上的，调试模具的翻边间隙不方便，如果铸造模座有误差或者误差太大时，装配、调试十分麻烦；模具由于长时间的制作，模具的翻边间隙不对时，模具在维修时也不方便。

[0005] 3）现有结构虽然开始对模具的制造和生产影响不是很大，但是，到了后期，特别是大量生产时，对于模具的维修和生产会产生巨大的影响，不但对模具的结构十分不利，还会影响模具的加工、调试、安装及维修。

实用新型内容

[0006] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种调试模具方便的翻边刀块调整装置。

[0007] 本实用新型的技术方案如下：一种翻边刀块调整装置，包括镶块靠背（2）、镶块底座（5）、模座（6）、第一螺钉（3）、第二螺钉（4）、加强块（7）以及翻边刀块（1），在所述模座（6）上设置有镶块，该镶块由镶块靠背（2）和镶块底座（5）构成，且镶块靠背（2）垂直于镶块底座（5），所述镶块底座（5）通过从上往下穿设的第一螺钉（3）与模座（6）固定，在镶块底座（5）上支撑翻边刀块（1），该翻边刀块（1）与镶块靠背（2）的侧面相贴合，翻边刀块（1）与镶块靠背（2）之间通过横向上穿设的第二螺钉（4）固定。

[0008] 采用以上技术方案，由于模座与镶块底座之间及镶块靠背与翻边刀块之间均为螺钉连接，在调整翻边间隙时，只需通过松开螺钉，调整一下镶块底座或翻边刀块的位置，然后再紧固镶块底座或翻边刀块即可，其调整方便、精度高；同时，可以从多个方面来实现调整翻边间隙，减少了模具的单一性，实现了模具的多样性。本实用新型不但结构简单实用，而且还对模具的加工、调试、安装、维修等用途都十分方便。

[0009] 在所述模座（6）的顶面上设有与镶块底座（5）形状大小相适应的定位槽，所述镶块底座（5）位于该定位槽中，并且镶块底座（5）的顶面与所述模座（6）的顶面平齐。以上方案不仅结构紧凑，能够有效降低高度尺寸，而且可以使镶块底座在模座上定位可靠，确保两者之间连接的牢靠性。

[0010] 在所述镶块靠背（2）与镶块底座（5）之间设置有加强块（7），该加强块（7）为直角三角形，加强块（7）和翻边刀块（1）分居在镶块靠背（2）的两侧。加强块为镶块靠背提供了

稳固的后背支撑，增加了镶块靠背的强度和刚度，提高了其使用寿命和生产稳定性。

[0011] 所述镶块底座（5）、镶块靠背（2）和加强块（7）通过铸造一体成型。铸造一体的铸件结构简单，而铸件具有良好的抗压和减震作用，减少了加工过程中的震动，提高了成型件翻边成型的精度。

[0012] 本实用新型的有益效果是：

[0013] 1）翻边刀块与镶块靠背之间的螺钉是从侧面打入的，螺钉打入方向与翻边刀块的翻边方向一致，该螺钉是有作用的，有利于模具翻边间隙的调整。

[0014] 2）镶块与模座为分体式结构，翻边刀块通过螺钉安装在镶块，镶块通过螺钉安装在模座，这样调试、维修、加工等都十分方便。

[0015] 3）调试翻边间隙时，只需调整镶块位置就可以实现，不仅方便、快捷，而且可以减少翻边刀块垫片的使用。

[0016] 4）本实用新型加强了模具的强度，提高了模具的使用寿命，同时也减少了模具装配、调试的时间，提高了模具的生产效率。

附图说明

[0017] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明：

[0019] 如图 1 所示，本实用新型由镶块靠背 2、镶块底座 5、加强块 7、翻边刀块 1、模座 6、第一螺钉 3 和第二螺钉 4 等构成。其中，在模座 6 上设置镶块，该镶块由镶块靠背 2 和镶块底座 5 组成，所述镶块靠背 2 和镶块底座 5 均为板形，且镶块靠背 2 垂直于镶块底座 5。在所述镶块靠背 2 与镶块底座 5 两板垂直角处分布有直角三角形的加强块 7，加强块 7 和翻边刀块 1 分居在镶块靠背 2 的两侧。所述镶块底座 5、镶块靠背 2 和加强块 7 通过铸造一体成型。

[0020] 如图 1 所示，在模座 6 的顶面上设有与镶块底座 5 形状大小相适应的定位槽，所述镶块底座 5 位于该定位槽中，并且镶块底座 5 的顶面与所述模座 6 的顶面平齐，镶块底座 5 通过从上往下穿设的第一螺钉 3 与模座 6 固定。在镶块底座 5 上支撑翻边刀块 1，该翻边刀块 1 的后背面与镶块靠背 2 的侧面相贴合，且翻边刀块 1 与镶块靠背 2 之间通过横向上穿设的第二螺钉 4 固定。

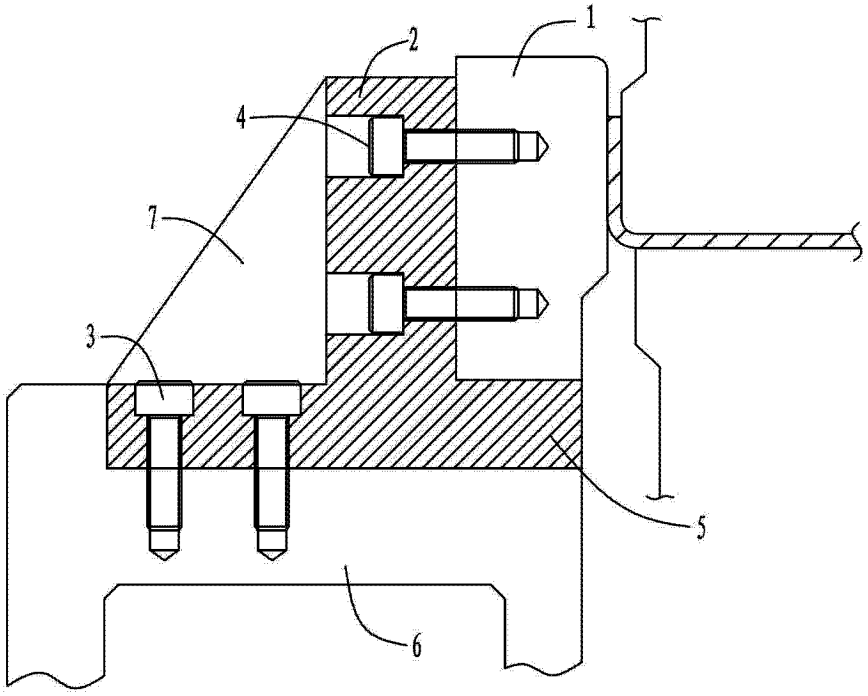


图 1