



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201684838 U

(45) 授权公告日 2010. 12. 29

(21) 申请号 201020026518. X

(22) 申请日 2010. 01. 12

(73) 专利权人 东莞中兴电子有限公司

地址 523528 广东省东莞市桥头镇凯达工业城

(72) 发明人 陈杰 袁方

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

B21D 11/00 (2006. 01)

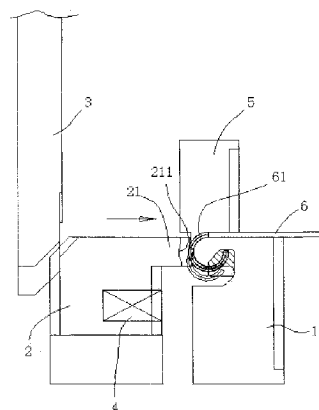
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

用于产品包圆成型的成型模具结构

(57) 摘要

本实用新型涉及成型模具技术领域,特指用于产品包圆成型的成型模具结构。包括下模及一安装在下模侧边的下模滑块,下模滑块上设有侧向顶压部,以配合下模包圆成型工作。工作时,当下模和脱板入块固定好产品后,由下模滑块侧向推压成型,利用侧向滑块力来解决以往模内上下力所不能成型的弊端,从而使产品在包圆过程,所有包圆的展开直边都经过成型弯曲,使产品在成型过程中易控制,方便量产。



1. 用于产品包圆成型的成型模具结构,包括下模(1),其特征在于:还包括一安装在下模(1)侧边的下模滑块(2),下模滑块(2)上设有侧向顶压部(21),以配合下模(1)包圆成型工作。

2. 根据权利要求1所述的用于产品包圆成型的成型模具结构,其特征在于:侧向顶压部(21)的端面设有相应曲率的凹弧部(211)。

3. 根据权利要求1所述的用于产品包圆成型的成型模具结构,其特征在于:下模滑块(2)由一夹板斜楔块(3)驱动,且下模滑块(2)还联接有一复位弹簧(4)。

用于产品包圆成型的成型模具结构

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及成型模具技术领域，特指用于产品包圆成型的成型模具结构。

背景技术：

[0002] 图 1 所示，传统的用于产品包圆成型的成型模具结构包括有下模 81 和脱板入块 82。下模 81 设有包圆成型工位，脱板入块 82 由上往下顶压。工作时，将欲成型的产品放在下模 81 上，弯曲包圆之部位放入包圆成型工位，然后上下用力，使产品之弯曲包圆之部位弯曲包圆。该模具结构在成型时，由于内部没有工件来管控它的最终成型状态，不便掌控，因而在冲压过后的产品尺寸不稳定，影响产品量产，只能针对精密度比较低的产品生产。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的缺陷，提供一种用于产品包圆成型的成型模具结构，其易控制，产品稳定。

[0004] 为达到上述目的，本实用新型采用如下技术方案：

[0005] 用于产品包圆成型的成型模具结构，包括下模，以及一安装在下模侧边的下模滑块，下模滑块上设有侧向顶压部，以配合下模包圆成型工作；侧向顶压部的端面设有相应曲率的凹弧部。

[0006] 所述下模滑块由一夹板斜楔块驱动，且下模滑块还联接有一复位弹簧。

[0007] 本实用新型是在下模侧边设有下模滑块，工作时，当下模和脱板入块固定好产品后，由下模滑块侧向推压成型，利用侧向滑块力来解决以往模内上下力所不能成型的弊端，从而使产品在包圆过程，所有包圆的展开直边都经过成型弯曲，使产品在成型过程中易控制，方便量产。

附图说明：

[0008] 附图 1 为现有技术之结构示意图；

[0009] 附图 2 为本实用新型之成型结构示意图。

具体实施方式：

[0010] 为了使审查委员能对本实用新型之目的、特征及功能有更进一步了解，兹举较佳实施例并配合图式详细说明如下：

[0011] 请参阅图 2 所示，系为本实用新型之较佳实施例的结构示意图，本实用新型是有关一种用于产品包圆成型的成型模具结构，包括下模 1、脱板入块 5，以及一安装在下模 1 侧边的下模滑块 2，下模滑块 2 上设有侧向顶压部 21，侧向顶压部 21 的端面设有相应曲率的凹弧部 211，以配合下模 1 包圆成型工作。

[0012] 所述下模滑块 2 是由一夹板斜楔块 3 驱动，且下模滑块 2 还联接有一复位弹簧 4。夹板斜楔块 3 设有驱动斜面，而下模滑块 2 上也设有配合的斜面，夹板斜楔块 3 下行时，利

用两斜面之相互作用,使下模滑块 2 侧向移动,用于包圆成型工作。夹板斜楔块 3 退出(上行)时,复位弹簧 4 则会推顶下模滑块 2 退出成型。

[0013] 实际实施时,产品 6 的弯曲包圆之部位已经事先加工为半成品,然后再将弯曲包圆之部位 61 放入下模 1 的成型工位,脱板入块 5 下压配合下模 1 固定住产品 6;接着,下模滑块 2 侧向移动,并由侧向顶压部 21 侧向顶压弯曲包圆之部位 61,侧向顶压部 21 的端面设有相应曲率的凹弧部 211,使包圆的展开直边受力弯曲成型,这样,可解决以往模内上下力所不能成型的弊端,从而使产品在包圆过程,所有包圆的展开直边都经过成型弯曲,使产品在成型过程中易控制,方便量产,产品成型稳定。

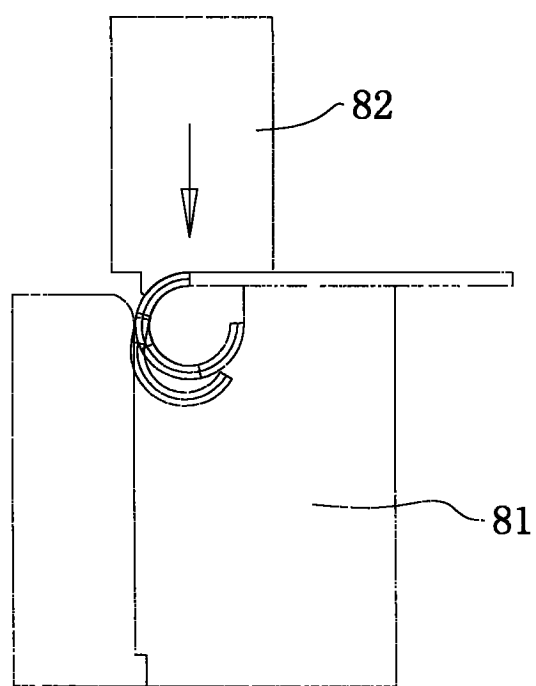


图 1

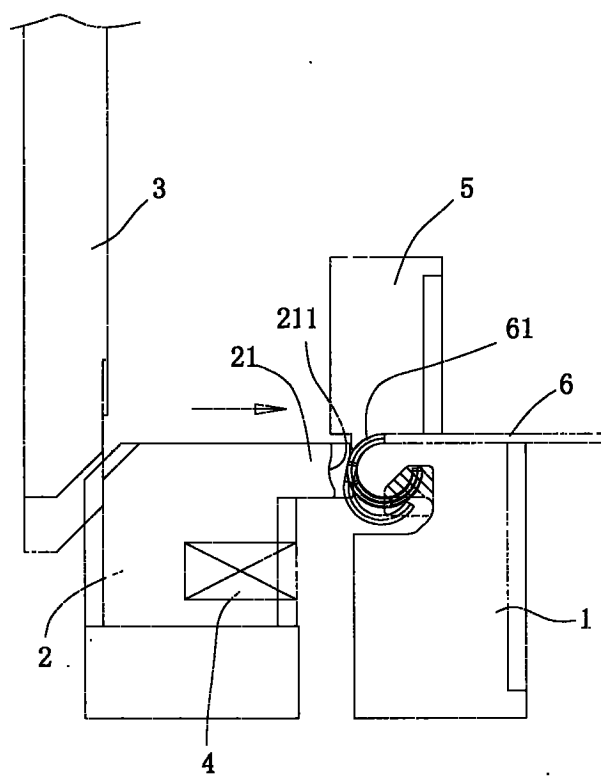


图 2