



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207709671 U

(45)授权公告日 2018.08.10

(21)申请号 201721849024.X

(22)申请日 2017.12.26

(73)专利权人 东莞天平弹簧五金制品有限公司
地址 523000 广东省东莞市黄江镇社贝村

(72)发明人 黄仲强

(74)专利代理机构 广东莞信律师事务所 44332
代理人 曾秋梅

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

B21D 35/00(2006.01)

D06F 75/36(2006.01)

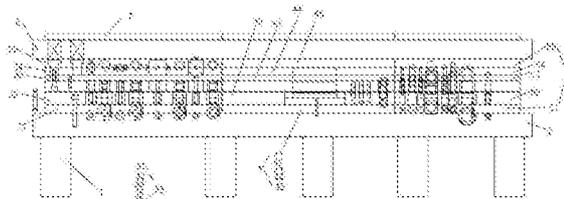
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种熨斗内盖五金模具及其生产的内盖

(57)摘要

本实用新型涉及熨斗内盖生产模具设备,尤其涉及一种熨斗内盖五金模具,包括:支撑机构,设置在支撑机构上的下模座机构,第一主体模具机构、第二主体模具机构和第三主体模具机构,盖设在第一主体模具机构、第二主体模具机构和第三主体模具机构上的上模座机构,及盖设在上模座机构上的上盖板机构;第一主体模具机构上设置有第一冲外形工位和第二冲外形工位,第二主体模具机构上设置有第三冲外形工位、拉伸打凸包工位和冲孔工位,第三主体模具机构包括:倒角工位、冲落产品工位及冲剪废料工位。本实用新型具有连续生产工位,具有结构设置合理,生产效率较高及生产质量较好等特点。本实用新型还提供了一种熨斗内盖五金模具生产的内盖。



1. 一种熨斗内盖五金模具,其特征在于,包括:支撑机构,设置在所述支撑机构上的下模座机构,从左往右依次设置在所述下模座机构上的第一主体模具机构、第二主体模具机构和第三主体模具机构,盖设在所述第一主体模具机构、第二主体模具机构和第三主体模具机构上的上模座机构,及盖设在所述上模座机构上的上盖板机构;所述第一主体模具机构上设置有第一冲外形工位和第二冲外形工位,所述第二主体模具机构上设置有第三冲外形工位、拉伸打凸包工位和冲孔工位,所述第三主体模具机构包括:倒角工位、冲落产品工位及冲剪废料工位。

2. 如权利要求1所述的熨斗内盖五金模具,其特征在于,所述第一主体模具机构从下往上依次包括:第一下垫板、第一下模板、第一止挡板、第一上夹板及第一上垫板。

3. 如权利要求1所述的熨斗内盖五金模具,其特征在于,所述第二主体模具机构从下往上依次包括:第二下垫板、第二下模板、第二止挡板、第二上夹板及第二上垫板。

4. 如权利要求1所述的熨斗内盖五金模具,其特征在于,所述第三主体模具机构从下往上依次包括:第三下垫板、第三下模板、第三止挡板、第三上夹板及第三上垫板。

5. 如权利要求1所述的熨斗内盖五金模具,其特征在于,所述上盖板机构包括:依次盖设在所述上模座机构上的第一上盖板、第二上盖板和第三上盖板。

6. 一种权利要求1的熨斗内盖五金模具生产的内盖,其特征在于,包括:盖板本体,凸设在所述盖板本体周侧的安装板,开设在所述盖板本体上的第一过孔、第二过孔及第三过孔,所述盖板本体上还设置有不少于3个的安装孔,所述第一过孔、所述第二过孔和所述第三过孔周侧上分别凸出设置有第一卡合安装件、第二卡合安装件和第三卡合安装件。

一种熨斗内盖五金模具及其生产的内盖

技术领域

[0001] 本实用新型涉及熨斗内盖生产模具设备,尤其涉及一种熨斗内盖五金模具及其生产的内盖。

背景技术

[0002] 传统的熨斗内盖通过手工打造生产,这种生产方式具有生产效率较低、生产质量比较差及生产成本较高等缺点,为此,生产出模具以克服上述缺陷,但是,现有的熨斗内盖模具仍具有结构设置合理性比较差,生产效率较低及生产效果比较差等特点。

[0003] 现有的内盖结构还具有安装稳固性较差的特点。

[0004] 为此,有必要提供一种熨斗盖五金模具及其生产的内盖来克服上述缺陷。

发明内容

[0005] 本实用新型提供了一种熨斗盖五金模具,具有连续生产工位,具有结构设置合理,生产效率较高及生产质量较好等特点。

[0006] 本实用新型还提供了一种内盖,具有容易安装、安装后稳固性较好等特点。

[0007] 为了解决上述技术问题,本实用新型所采取的技术方案为:

[0008] 一种熨斗内盖五金模具,包括:支撑机构,设置在所述支撑机构上的下模座机构,从左往右依次设置在所述下模座机构上的第一主体模具机构、第二主体模具机构和第三主体模具机构,盖设在所述第一主体模具机构、第二主体模具机构和第三主体模具机构上的上模座机构,及盖设在所述上模座机构上的上盖板机构;所述第一主体模具机构上设置有第一冲外形工位和第二冲外形工位,所述第二主体模具机构上设置有第三冲外形工位、拉伸打凸包工位和冲孔工位,所述第三主体模具机构包括:倒角工位、冲落产品工位及冲剪废料工位。

[0009] 优选地,所述第一主体模具机构从下往上依次包括:第一下垫板、第一下模板、第一止挡板、第一上夹板及第一上垫板。

[0010] 优选地,所述第二主体模具机构从下往上依次包括:第二下垫板、第二下模板、第二止挡板、第二上夹板及第二上垫板。

[0011] 优选地,所述第三主体模具机构从下往上依次包括:第三下垫板、第三下模板、第三止挡板、第三上夹板及第三上垫板。

[0012] 优选地,所述上盖板机构包括:依次盖设在所述上模座机构上的第一上盖板、第二上盖板和第三上盖板。

[0013] 本实用新型的一种熨斗内盖五金模具,通过设置所述第一主体模具机构、所述第二主体模具机构和所述第三主体模具机构,及在所述第一主体模具机构上设置所述第一冲外形工位和所述第二冲外形工位,在所述第二主体模具机构上设置所述第三冲外形工位、所述拉伸打凸包工位和所述冲孔工位,再在所述第三主体模具机构上设置所述倒角工位、所述冲落产品工位及所述冲剪废料工位,连续工位的结构设置提升了本实用新型的生产效

率,同时,本实用新型的工位顺序设置,还使得生产出的内盖具有质量更好的特点,本实用新型具有连续生产工位,具有结构设置合理,生产效率较高及生产质量较好等特点。

[0014] 相应地,本实用新型还提供了一种熨斗内盖五金模具生产的内盖,包括:盖板本体,凸设在所述盖板本体周侧的安装板,开设在所述盖板本体上的第一过孔、第二过孔及第三过孔,所述盖板本体上还设置有不少于3个的安装孔,所述第一过孔、所述第二过孔和所述第三过孔周侧上分别凸出设置有第一卡合安装件、第二卡合安装件和第三卡合安装件。

[0015] 与现有技术相比,本实用新型的一种熨斗内盖五金模具生产的内盖,通过在所述在所述盖板本体周侧设置所述安装板,再在所述盖板本体上开设不少于3个的所述安装孔,使得本实用新型具有安装方便以及安装效果更好的特点,设置所述第一卡合安装件、所述第二卡合安装件和所述第三卡合安装件,进一步提高了本实用新型安装的稳固性,通过上述熨斗内盖五金模具生产所述内盖,使得本实用新型具有更好的质量效果。

附图说明

[0016] 图1是本实用新型的一种熨斗内盖五金模具的结构示意图。

[0017] 图2是本实用新型的一种熨斗内盖五金模具的第一主体模具机构、第二主体模具机构和第三主体模具机构的结构示意图。

[0018] 图3是本实用新型的一种熨斗内盖五金模具生产的内盖的结构示意图。

[0019] 图4是图3的另一面的结构示意图。

具体实施方式

[0020] 下面结合附图,具体阐明本实用新型的实施方式,附图仅供参考和说明使用,不构成对本实用新型专利保护范围的限制。

[0021] 实施例1:

[0022] 请参考图1及图2,本实用新型的一种熨斗内盖五金模具,包括:支撑机构1、下模座机构2、第一主体模具机构3、第二主体模具机构4、第三主体模具机构5、上模座机构6及上盖板机构7,其中,所述下模座机构2设置在所述支撑机构1上,所述第一主体模具机构3、所述第二主体模具机构4和所述第三主体模具机构5从左往右依次设置在所述下模座机构2上,所述上模座机构6盖设在所述第一主体模具机构3、所述第二主体模具机构4和所述第三主体模具机构5上,所述上盖板机构7盖设在所述上模座机构6上。

[0023] 具体地,所述支撑机构1包括不少于3个的支撑柱。所述下模座机构2设置在所述支撑机构1上,所述下模座机构2呈长方型,所述第一主体模具机构3从下往上依次包括:第一下垫板31、第一下模板32、第一止挡板33、第一上夹板34及第一上垫板35,所述第二主体模具机构4上设置有第三冲外形工位41、拉伸打凸包工位42和冲孔工位43,所述第三主体模具机构5包括:倒角工位51、冲落产品工位52及冲剪废料工位53,所述第一主体模具机构3从下往上依次包括:第一下垫板31、第一下模板32、第一止挡板33、第一上夹板34及第一上垫板35,所述第一下模板32上从左往右依次设置有第一冲外形工位321和第二冲外形工位322,所述第二下模板42上从左往右依次设置有第三冲外形工位421、拉伸打凸包工位422和冲孔工位423,所述第三下模板53上从左往右依次设置有倒角工位531、冲落产品工位532及冲剪废料工位533。本实用新型通过在所述下模座机构2上从左往右依次设置有所述第一主体模

具机构3、所述第二主体模具机构4和所述第三主体模具机构5,及在所述第一主体模具机构3、所述第二主体模具机构4和所述第三主体模具机构5上设置所述第一冲外形工位321和所述第二冲外形工位322,所述第三冲外形工位421、所述拉伸打凸包工位 422和所述冲孔工位423,以及所述倒角工位531、所述冲落产品工位532及所述冲剪废料工位533,使得本实用新型在生产过程中具有连续生产的特点,另外,上述工位的顺序设置,使得生产出的内盖具有质量较好的特点。

[0024] 从以上描述可以看出,本实用新型的一种熨斗内盖五金模具,通过设置所述第一主体模具机构3、所述第二主体模具机构4和所述第三主体模具机构5,及在所述第一主体模具机构3上设置所述第一冲外形工位31和所述第二冲外形工位32,在所述第二主体模具机构4上设置所述第三冲外形工位41、所述拉伸打凸包工位42和所述冲孔工位43,再在所述第三主体模具机构5上设置所述倒角工位51、所述冲落产品工位52及所述冲剪废料工位53,连续工位的结构设置提升了本实用新型的生产效率,同时,本实用新型的工位顺序设置,还使得生产出的内盖具有质量更好的特点,本实用新型具有连续生产工位,具有结构设置合理,生产效率较高及生产质量较好等特点。

[0025] 实施例2:

[0026] 请参考图3及图4,本实用新型的一种熨斗内盖五金模具生产的内盖,包括:盖板本体A1、安装板A2、第一过孔A3、第二过孔A4、第三过孔A5和安装孔A6,其中,所述安装板2凸出设置在所述盖板本体A1周侧上,所述第一过孔A3、所述第二过孔A4和所述第三过孔A5开设在所述盖板本体A1上,所述安装孔A6 不少于3个且开设在所述盖板本体A1上。具体地,所述盖板本体A1与所述安装板A2组装后围成呈一凹槽,所述第一过孔A3、所述第二过孔A4和所述第三过孔A5周侧上分别凸出设置有第一卡合安装件A31、第二卡合安装件A41和第三卡合安装件A51,所述第一卡合安装件A31、所述第二卡合安装件A41和所述第三卡合安装件A51均呈圆环型。

[0027] 从以上描述可以看出,本实用新型的一种熨斗内盖五金模具生产的内盖,通过在所述第一过孔A3、所述第二过孔A4和所述第三过孔A5周侧上分别凸出设置所述第一卡合安装件A31、所述第二卡合安装件A41和所述第三卡合安装件 A51,使得本实用新型具有安装方便及安装稳固性较好的特点,设置多个所述安装孔A6,进一步提高了本实用新型的稳固性,进一步地,通过所述熨斗内盖五金模具的设置工位生产本实用新型,提高了本实用新型的质量。

[0028] 以上所揭露的仅为本实用新型的较佳实施例,不能以此来限定本实用新型的权利保护范围,因此依本实用新型申请专利范围所作的等同变化,仍属本实用新型所涵盖的范围。

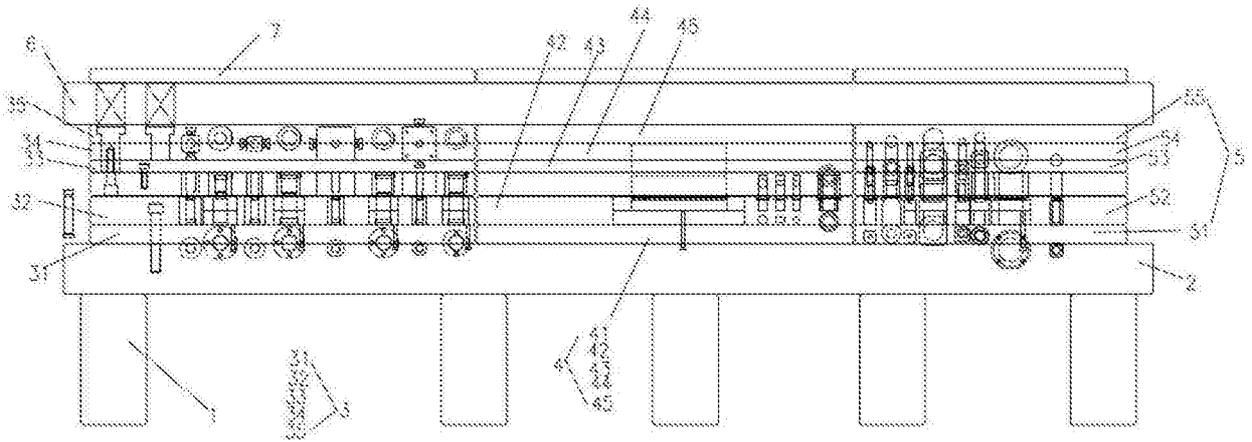


图1

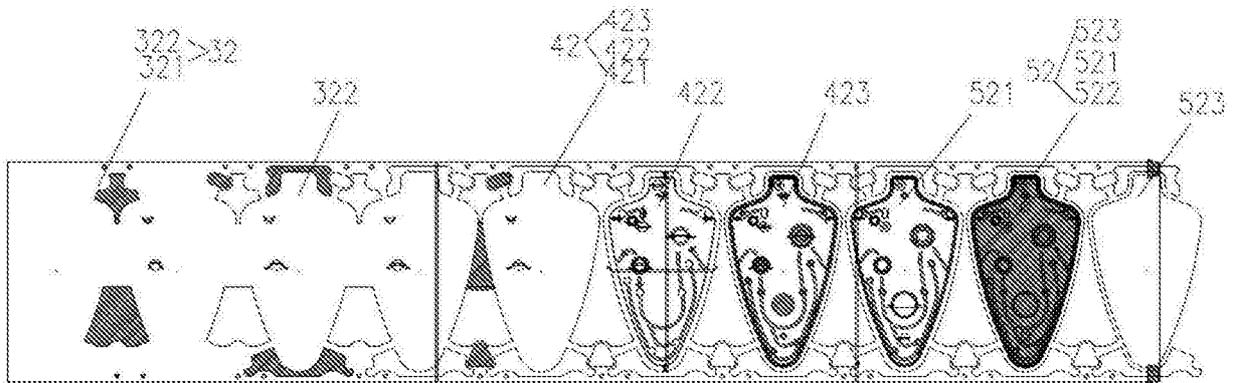


图2

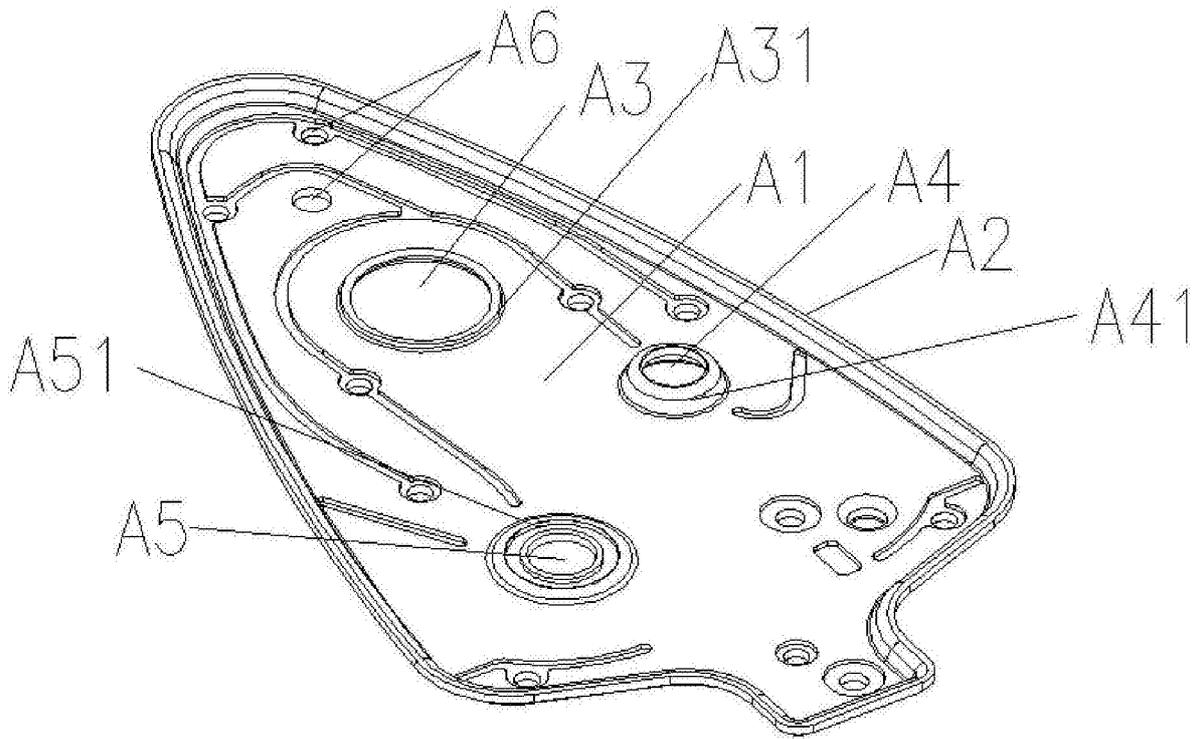


图3

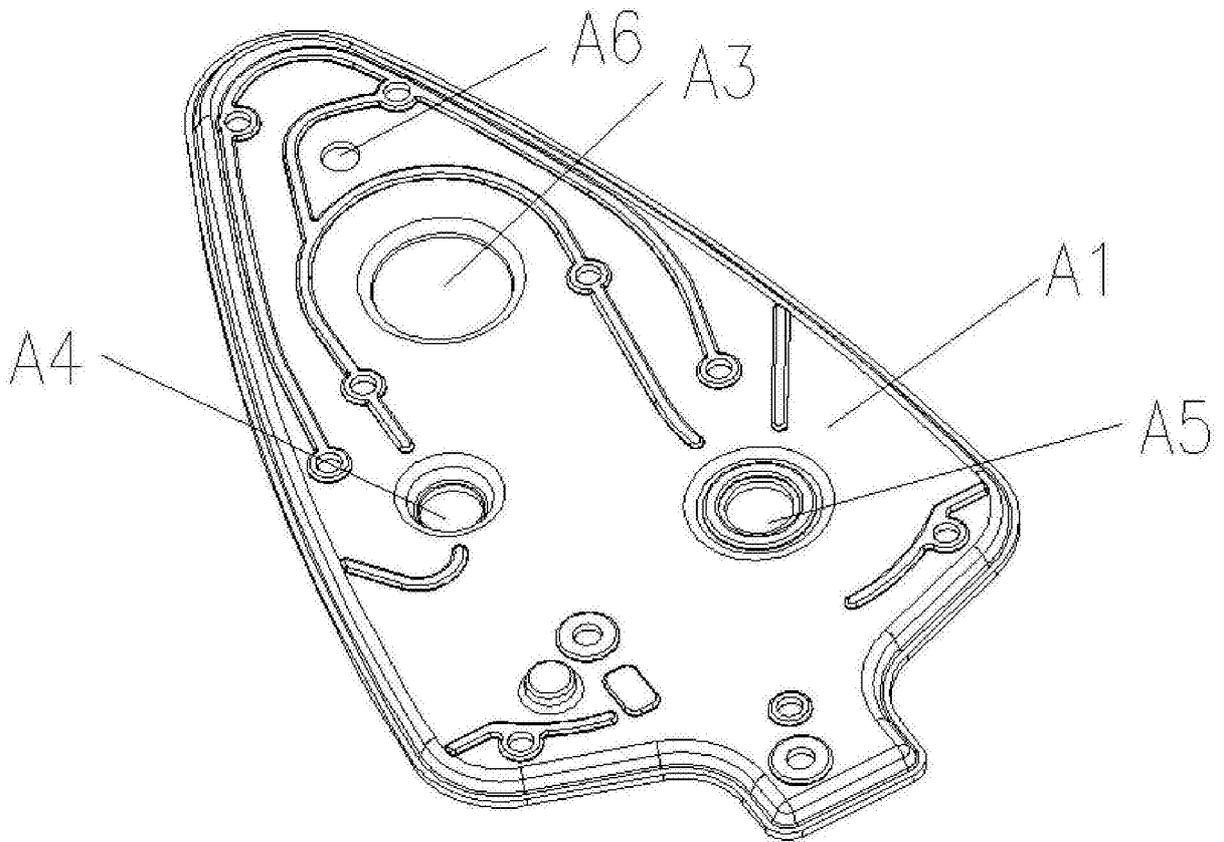


图4