



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 211758258 U

(45) 授权公告日 2020. 10. 27

(21) 申请号 202020212662.6

(22) 申请日 2020.02.26

(73) 专利权人 上海翼昱暖通设备有限公司

地址 201615 上海市松江区九亭镇盛富路
618号2栋

(72) 发明人 夏春

(74) 专利代理机构 广州蓝晟专利代理事务所

(普通合伙) 44452

代理人 陈梓赫 欧阳凯

(51) Int. Cl.

B21G 1/00 (2006.01)

B21G 1/06 (2006.01)

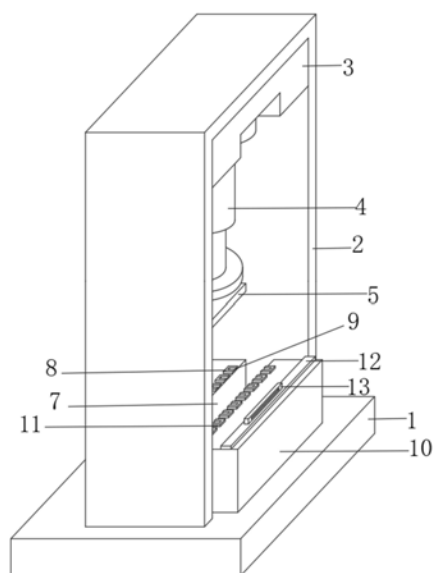
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种冲压双头针模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种冲压双头针模具,包括底座,底座顶部固定有支撑框架,支撑框架内壁顶端固定有限位座,限位座靠近底座的一端固定有液压缸,液压缸远离限位座的一端固定有按压板,与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型通过液压缸、按压板、冲压块搭配固定台上冲压模具、冲压槽的使用,方便对双头针需要冲压的一端进行冲压工作,且设有的多个冲压模具,以及冲压块,使一次冲压工作,可以对较多的双头针进行冲压加工;通过限位台上多个的U型限位块、限位槽以及限位板和把手的搭配使用,方便对每个双头针进行限位,且限位时,具有较好的稳定性,固定台与限位台之间的距离,方便下料,操作简单,具有很好的实用性以及推广性。



1. 一种冲压双头针模具,其特征在于,包括底座(1),所述底座(1)顶部固定有支撑框架(2),所述支撑框架(2)内壁顶端固定有限位座(3),所述限位座(3)靠近底座(1)的一端固定有液压缸(4),所述液压缸(4)远离限位座(3)的一端固定有按压板(5),所述按压板(5)远离液压缸(4)一端的一侧固定有多个冲压块(6),所述底座(1)位于支撑框架(2)底部的两端内壁之间的一侧固定有固定台(7),所述固定台(7)顶部一侧固定有多个冲压模具(8),每个所述冲压模具(8)内部均开凿有多个与冲压块一一对应的冲压槽(9),所述底座(1)远离固定台(7)的一侧固定有限位台(10),所述限位台(10)顶部靠近固定台(7)的一侧固定有多个U型限位块(11),所述限位台(10)顶部远离固定台(7)的一侧设有限位板(12),所述限位板(12)远离限位台(10)的一端固定连接有把手(13)。

2. 根据权利要求1所述的一种冲压双头针模具,其特征在于:每个所述U型限位块(11)顶部靠近固定台(7)的一侧均开凿有限位槽,且每个限位槽的尺寸相等。

3. 根据权利要求1所述的一种冲压双头针模具,其特征在于:所述冲压槽(9)的数量以及位置分别与固定台(7)的数量和位置一一相匹配,所述冲压模具(8)的数量和位置分别与冲压槽(9)的数量和位置一一相匹配。

4. 根据权利要求1所述的一种冲压双头针模具,其特征在于:所述限位板(12)的前后两端之间的距离等于限位台(10)前后两端之间的距离,且所述限位板(12)两侧之间的距离大于冲压槽(9)两侧之间的距离。

5. 根据权利要求1所述的一种冲压双头针模具,其特征在于:所述固定台(7)与限位台(10)之间的距离大于4厘米。

一种冲压双头针模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及双头针加工领域,具体为一种冲压双头针模具。

背景技术

[0002] 双头针又叫双头探针,双头针形状不一,且有的双头针在加工时,需要使用到冲压设备,通过冲压设备和冲压模具的搭配使用,将双头针一端冲压成需要的形状,且在现有的技术中,冲压设备在冲压模具内的双头针时,一次性加工数量较少,工作效率较慢;且冲压时,基本都是人工手持双头针不需要冲压的一端,再通过冲压设备对冲压模具内的双头针进行冲压工作,手持双头针不需要冲压的一端,在双头针收冲压设备冲压时,限位稳定性较差,容易使冲压质量降低,不具有很好的实用性。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种冲压双头针模具,通过液压缸、按压板、冲压块搭配固定台上冲压模具、冲压槽的使用,方便对双头针需要冲压的一端进行冲压工作,且设有多个冲压模具,以及冲压块,使一次冲压工作,可以对较多的双头针进行冲压加工;通过限位台上多个的U型限位块、限位槽以及限位板和把手的搭配使用,方便对每个双头针进行限位,且限位时,具有较好的稳定性,固定台与限位台之间的距离,方便下料,操作简单,具有很好的实用性以及推广性,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种冲压双头针模具,包括底座,所述底座顶部固定有支撑框架,所述支撑框架内壁顶端固定有限位座,所述限位座靠近底座的一端固定有液压缸,所述液压缸远离限位座的一端固定有按压板,所述按压板远离液压缸一端的一侧固定有多个冲压块,所述底座位于支撑框架底部的两端内壁之间的一侧固定有固定台,所述固定台顶部一侧固定有多个冲压模具,每个所述冲压模具内部均开凿有多个与冲压块一一对应的冲压槽,所述底座远离固定台的一侧固定有限位台,所述限位台顶部靠近固定台的一侧固定有多个U型限位块,所述限位台顶部远离固定台的一侧设有限位板,所述限位板远离限位台的一端固定连接有把手。

[0005] 优选的,每个所述U型限位块顶部靠近固定台的一侧均开凿有限位槽,且每个限位槽的尺寸相等。

[0006] 优选的,所述冲压槽的数量以及位置分别与固定台的数量和位置一一相匹配,所述冲压模具的数量和位置分别与冲压槽的数量和位置一一相匹配。

[0007] 优选的,所述限位板的前后两端之间的距离等于限位台前后两端之间的距离,且所述限位板两侧之间的距离大于冲压槽两侧之间的距离。

[0008] 优选的,所述固定台与限位台之间的距离大于4厘米。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型通过液压缸、按压板、冲压块搭配固定台上冲压模具、冲压槽的使用,方便对双头针需要冲压的一端进行冲压工作,且设有多个冲压模具,以及冲压块,使一次冲压工作,可以对较多的双头针进行冲压加

工;通过限位台上多个的U型限位块、限位槽以及限位板和把手的搭配使用,方便对每个双头针进行限位,且限位时,具有较好的稳定性,固定台与限位台之间的距离,方便下料,操作简单,具有很好的实用性以及推广性。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的立体结构示意图;

[0011] 图2为本实用新型按压板的底部仰视的立体结构示意图;

[0012] 图3为本实用新型的冲压工作时冲压块和冲压模具的结构示意图;

[0013] 图4为本实用新型对双头针限位时的结构示意图。

[0014] 图中:1、底座;2、支撑框架;3、限位座;4、液压缸;5、按压板;6、冲压块;7、固定台;8、冲压模具;9、冲压槽;10、限位台;11、U型限位块;12、限位板;13、把手。

具体实施方式

[0015] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0016] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种冲压双头针模具技术方案:一种冲压双头针模具,包括底座1,底座1顶部固定有支撑框架2,支撑框架2内壁顶端固定有限位座3,限位座3靠近底座1的一端固定有液压缸4,液压缸4远离限位座3的一端固定有按压板5,按压板5远离液压缸4一端的一侧固定有多个冲压块6,底座1位于支撑框架2底部的两端内壁之间的一侧固定有固定台7,固定台7顶部一侧固定有多个冲压模具8,每个冲压模具8内部均开凿有冲压槽9,底座1远离固定台7的一侧固定有限位台10,限位台10顶部靠近固定台7的一侧固定有多个U型限位块11,限位台10顶部远离固定台7的一侧设有限位板12,限位板12远离限位台10的一端固定连接把手13。

[0017] 每个U型限位块11顶部靠近固定台7的一侧均开凿有限位槽,且每个限位槽的尺寸相等,方便对双头针不需要加工的一端进行限位;冲压槽9的数量以及位置分别与固定台7的数量和位置一一相匹配,冲压模具8的数量和位置分别与冲压槽9的数量和位置一一相匹配,方便对多个双头针进行加工;限位板12的前后两端之间的距离等于限位台10前后两端之间的距离,且限位板12两侧之间的距离大于冲压槽9两侧之间的距离,方便限位;固定台7与限位台10之间的距离大于4厘米,方便下料。

[0018] 使用时,通过将双头针分别放置在固定台7和限位台10之间,将双头针需要冲压的一端嵌设进每个冲压模具8的冲压槽9内,将不需要冲压的一端嵌设进相对于U型限位块11的限位槽内,依次嵌设好后,拿起限位台10顶部的把手13,将限位板12的底部与U型限位块11顶部紧挨,通过限位板12对U型限位块11内限位槽顶部的限位,避免双头针在收到冲压工作时,失去稳定性的问题;通过液压缸4的工作,液压缸4带动按压板5底部的多个冲压块6下降,直至每个冲压块6压住每个冲压模具8位于冲压槽9内的双头针,且每个液压缸4的下降,使每个冲压块6对冲压槽9内的双头针进行冲压工作,冲压好后,通过液压缸4的反向工作,液压缸4带动按压板5底部的多个冲压块6上升,每个冲压块6远离冲压模具8,提拉把手13,

将限位板12远离每个U型限位块11,工作人员由固定台7和限位台10之间靠近支撑框架2的一侧侧壁,捞起每个冲压槽9内的双头针,将多个双头针拿出,拿出后,再将下一批需要冲压工作的双头针依次放进冲压槽9内,即可进行下一轮的冲压工作。

[0019] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“同轴”、“底部”、“一端”、“顶部”、“中部”、“另一端”、“上”、“一侧”、“顶部”、“内”、“前部”、“中央”、“两端”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0020] 此外,术语“第一”、“第二”、“第三”、“第四”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量,由此,限定有“第一”、“第二”、“第三”、“第四”的特征可以明示或者隐含地包括至少一个该特征。

[0021] 在本实用新型中,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“设置”、“连接”、“固定”、“旋接”等术语应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或成一体;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系,除非另有明确的限定,对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0022] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

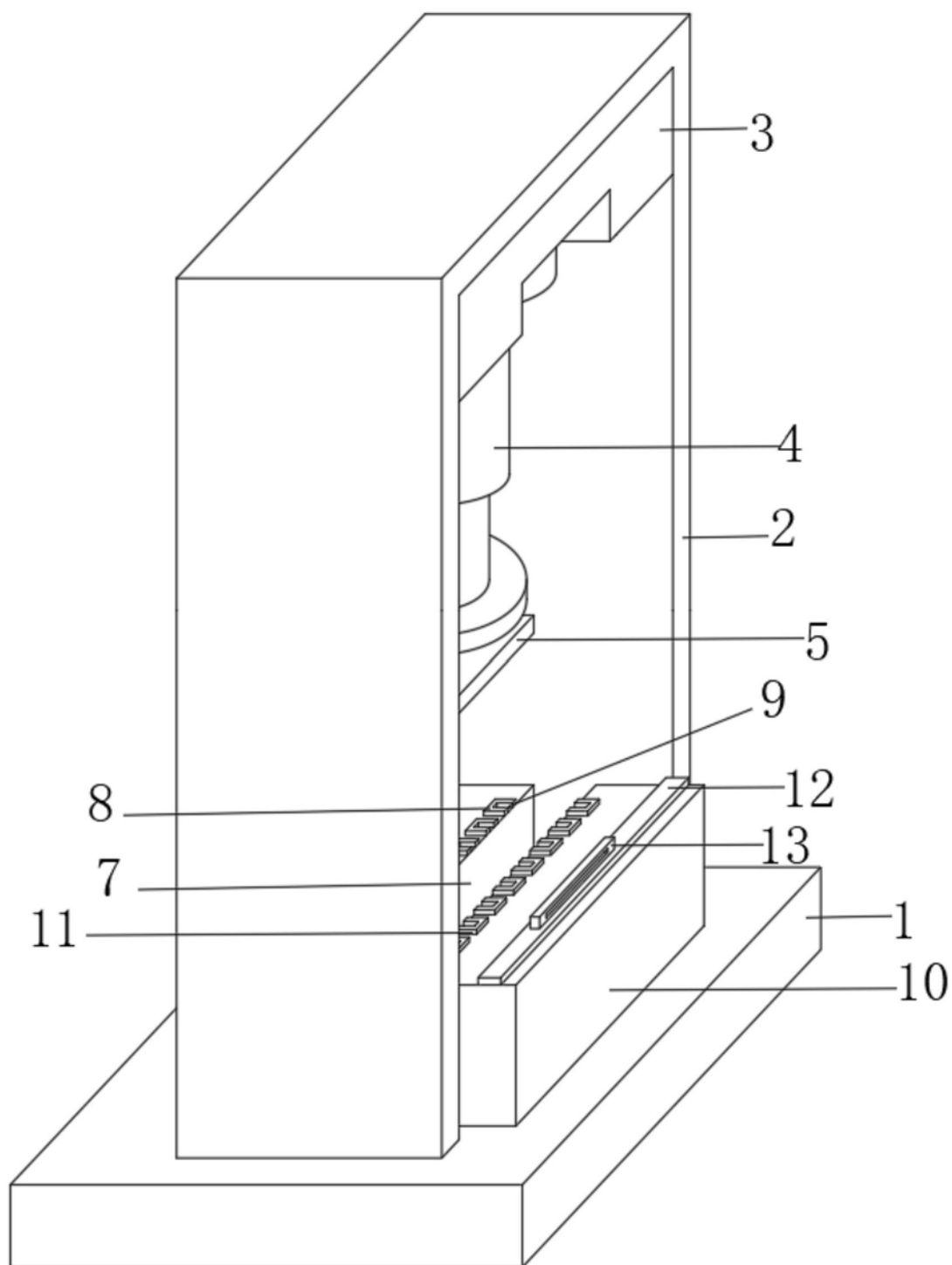


图1

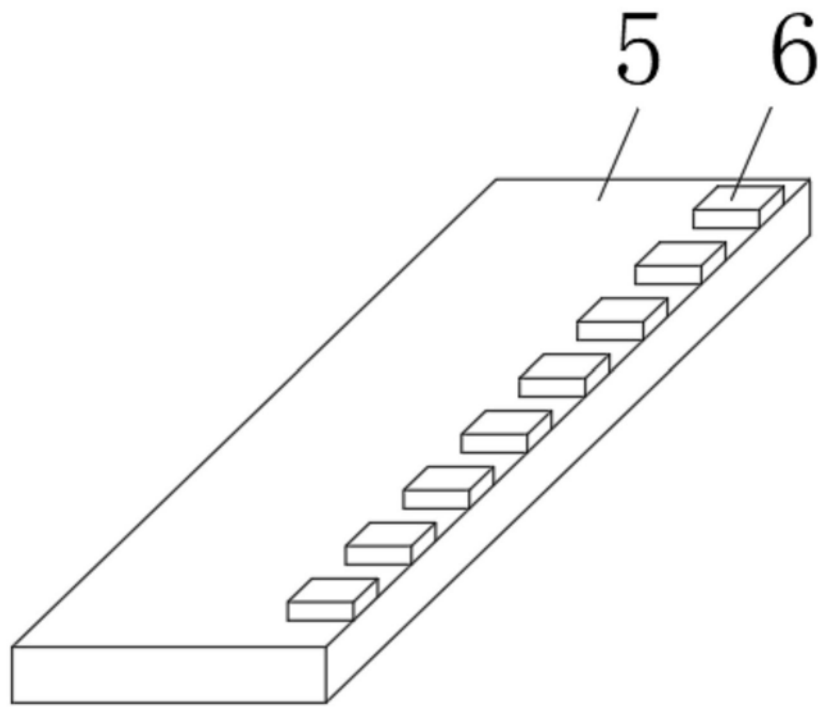


图2

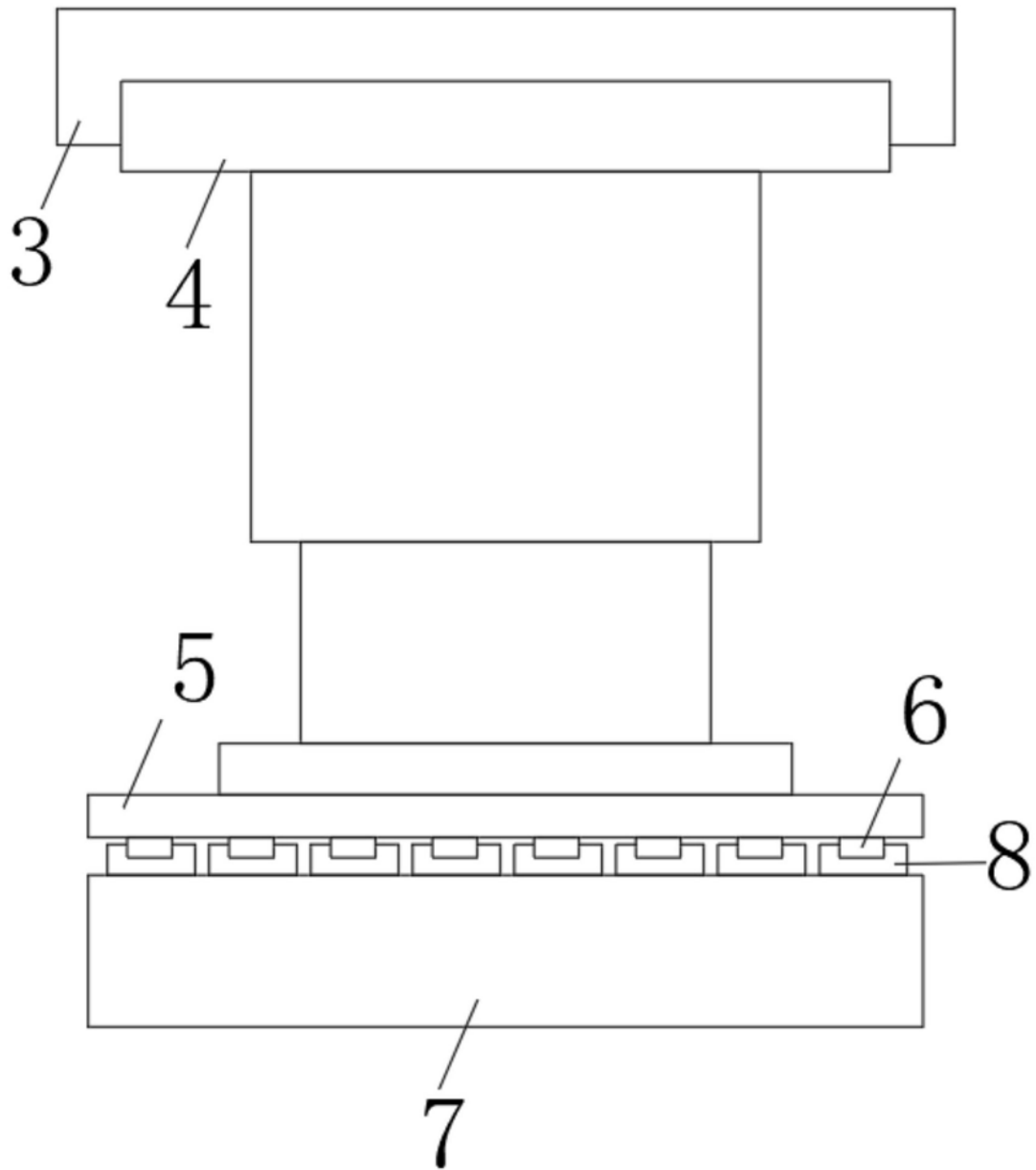


图3

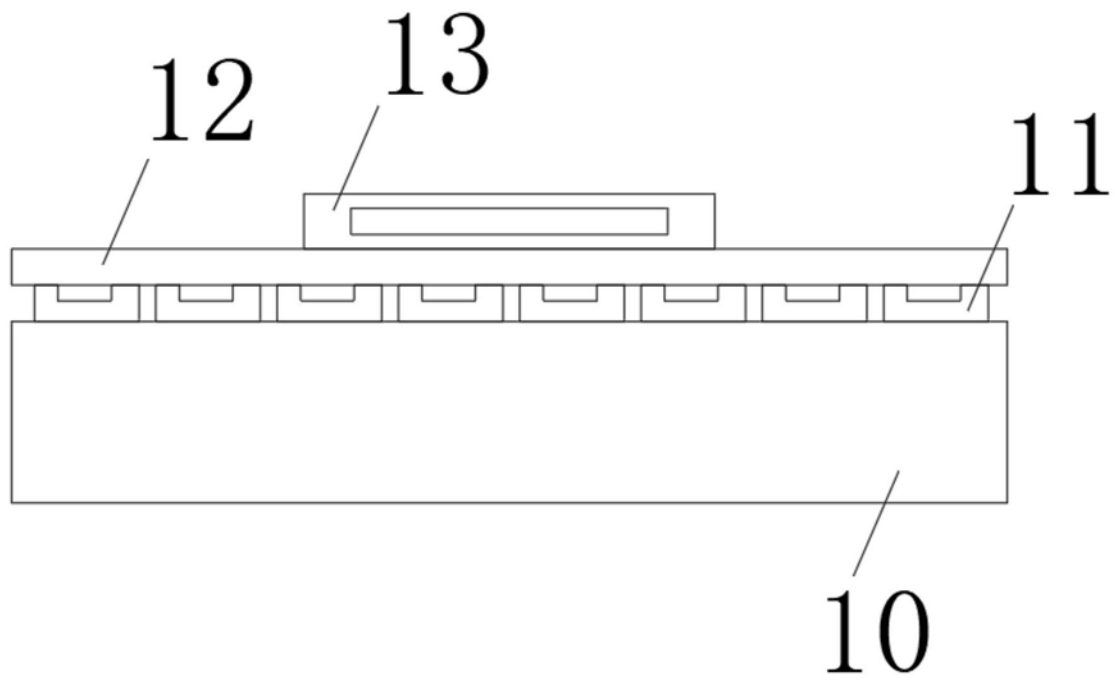


图4