



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202861215 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 10

(21) 申请号 201220534343. 2

(22) 申请日 2012. 10. 18

(73) 专利权人 湖州剑力金属制品有限公司

地址 313200 浙江省湖州市德清县洛舍镇南
工业功能区

(72) 发明人 潘智平 宋彦军

(74) 专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公
司 33214

代理人 王鹏举

(51) Int. Cl.

B21D 37/12(2006. 01)

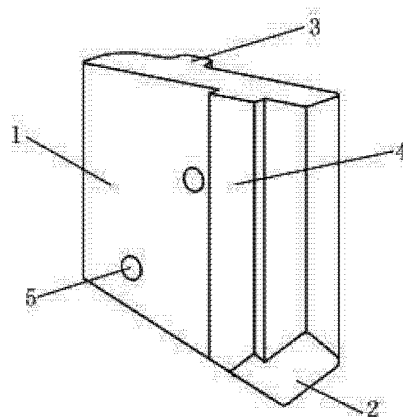
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种冲压模具的冲头

(57) 摘要

本实用新型属于金属加工用具技术领域, 尤其涉及一种冲压模具的冲头。本实用新型公开了一种冲压模具的冲头, 包括本体, 所述的本体底部的前端处设有尖头, 所述的本体的一侧设有挡板, 所述的本体的另一侧设有卡板, 所述的本体位于卡板的一侧设有固定孔。本实用新型的本体的底部为一斜面。是为了使得尖头更加的突出, 能够使得冲压更加的方便。



1. 一种冲压模具的冲头,包括本体,其特征在于,所述的本体底部的前端处设有尖头,所述的本体的一侧设有挡板,所述的本体的另一侧设有卡板,所述的本体位于卡板的一侧设有固定孔。

2. 如权利要求 1 所述的冲压模具的冲头,其特征在于,所述的本体的底部为一斜面。

一种冲压模具的冲头

技术领域

[0001] 本实用新型属于金属加工用具技术领域,尤其涉及一种冲压模具的冲头。

背景技术

[0002] 在金属加工时,特别在加工一些管状小零件时,有时会根据不同的工件要求来进行加工,比如把管状件的一端加工成斜边形或弧形。传统的加工方法是手工进行操作。先把需要加工的工件用手或是其它设备固定,然后使用切割机之类的切割用具对工件进行切割。手工操作存在以下缺陷:一是,精确度不高。手工操作,对于精确度要求不高的零件来说具有一定的优势。但是随着社会的发展,机械设备的越来越复杂和精细,对于每个零件之间的配合的精密要求也越来越高。粗糙的零件加工已经不在符合社会发展的需求。二是,效率低下。手工操作,比较花费时间,形不成产业化和规模化生产,制约了企业的发展。由此需要有个对所需加工管件固定的部件来支持工作的进行。而冲头是冲压中必须的部件,但是由于管件的特殊性,使得常用的冲头并不符合其需求。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于解决以上所述的技术问题,提供一种冲压模具的冲头,其技术方案如下:

[0004] 一种冲压模具的冲头,包括本体,所述的本体底部的前端处设有尖头,所述的本体的一侧设有挡板,所述的本体的另一侧设有卡板,所述的本体位于卡板的一侧设有固定孔。

[0005] 优选方式为,所述的本体的底部为一斜面。

[0006] 本实用新型提供的冲压模具的冲头,在使用时,由于要配合冲压模具中的凹模,所以在其外部形状上具有一定的改变。其中,位于本体侧部的挡板和卡板就是为对应凹模所设置的,能够使得两者之间的配合更加的完美。

[0007] 本实用新型的本体的底部为一斜面。是为了使得尖头更加的突出,能够使得冲压更加的方便。

附图说明

[0008] 图1 本实用新型的示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合图1 具体说明实施例:

[0010] 一种冲压模具的冲头,包括本体1,所述的本体1底部的前端处设有尖头2,所述的本体1的一侧设有挡板3,所述的本体1的另一侧设有卡板4,所述的本体1位于卡板4的一侧设有固定孔5。

[0011] 优选方式为,所述的本体的底部为一斜面。

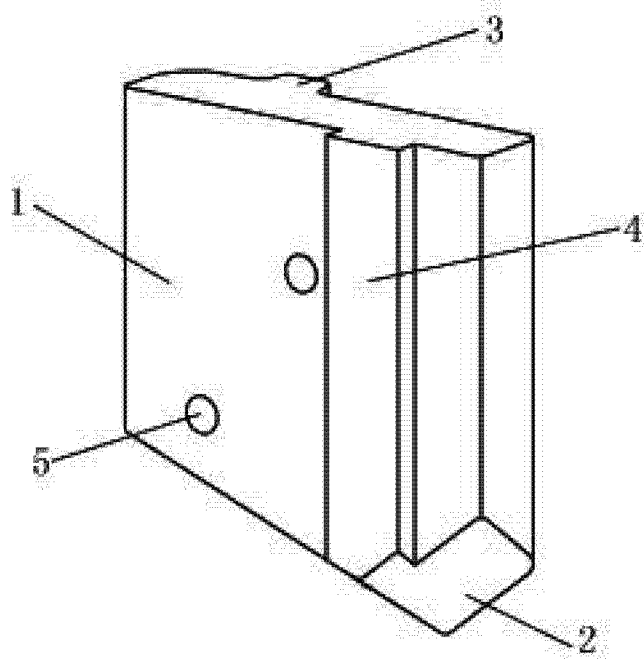


图 1