

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201736465 U

(45) 授权公告日 2011.02.09

(21) 申请号 201020217245.7

(22) 申请日 2010.05.31

(73) 专利权人 马鞍山市辰兴机械制造有限公司
地址 243131 安徽省马鞍山市博望镇经济开发
区

(72) 发明人 程小平

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

B30B 15/02 (2006.01)

B21D 37/10 (2006.01)

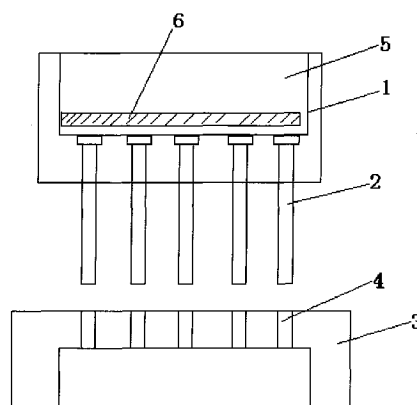
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种多孔模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种多孔模,包括有模柄,所述模柄的下端固定安装有多个并置排列的冲头,所述的模柄的上端开有沉槽,沉槽内放置有压板,压板压置于冲头上端,冲头的下方有下模,下模上有与所述的冲头相对应的型腔。本实用新型的结构更加合理,可一次冲压多个零件,提高了生产效率。



1. 一种多孔模,包括有模柄,其特征在于:所述模柄的下端固定安装有多个并置排列的冲头,所述的模柄的上端开有沉槽,沉槽内放置有压板,压板压置于冲头上端,冲头的下方有下模,下模上有与所述的冲头相对应的型腔。

一种多孔模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种多孔模。

背景技术

[0002] 冲压模具在冷冲压加工中,将材料(金属或非金属)加工成零件(或半成品)的一种特殊工艺装备,称为冷冲压模具(俗称冷冲模)。冲压是在室温下,利用安装在压力机上的模具对材料施加压力,使其产生分离或塑性变形,从而获得所需零件的一种压力加工方法。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种多孔模,结构更加合理,可一次冲压多个零件,提高了生产效率。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种多孔模,包括有模柄,所述模柄的下端固定安装有多个并置排列的冲头,所述的模柄的上端开有沉槽,沉槽内放置有压板,压板压置于冲头上端,冲头的下方有下模,下模上有与所述的冲头相对应的型腔。

[0006] 本实用新型具有多个并置排列的冲头,结构更加合理,可一次冲压多个零件,提高了生产效率。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 参见附图,一种多孔模,包括有模柄1,模柄1的下端固定安装有多个并置排列的冲头2,模柄1的上端开有沉槽5,沉槽5内放置有压板6,压板6压置于冲头上端,冲头2的下方有下模3,下模3上有与冲头相对应的型腔4。

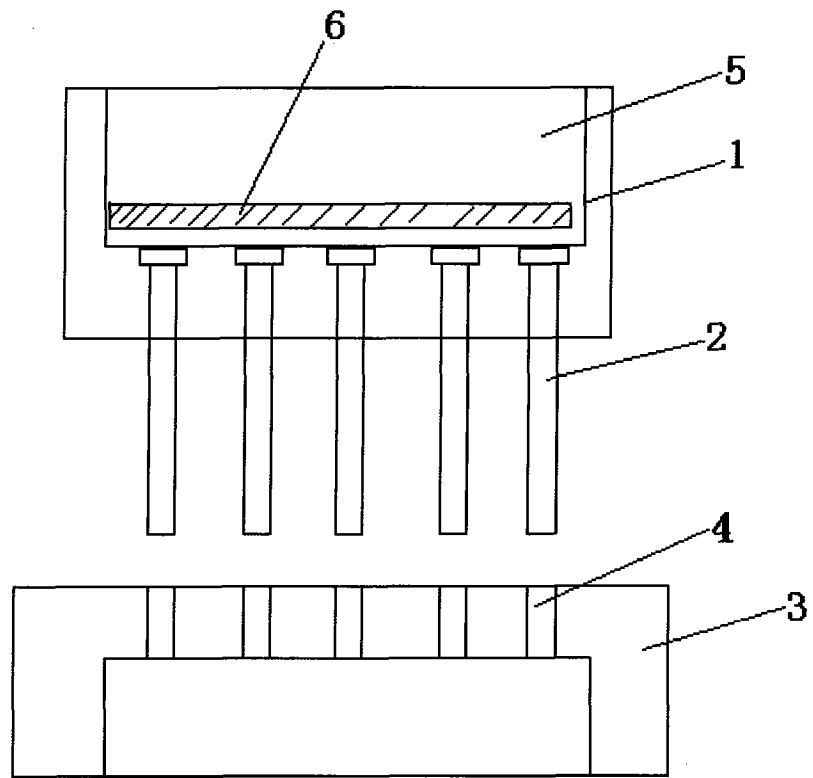


图 1