



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203184415 U

(45) 授权公告日 2013. 09. 11

(21) 申请号 201220352147. 3

(22) 申请日 2012. 07. 20

(73) 专利权人 苏州吴中经济开发区搏宇模具加工厂

地址 215128 江苏省苏州市吴中区吴中经济开发区越湖路 153 号

(72) 发明人 杨理森

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

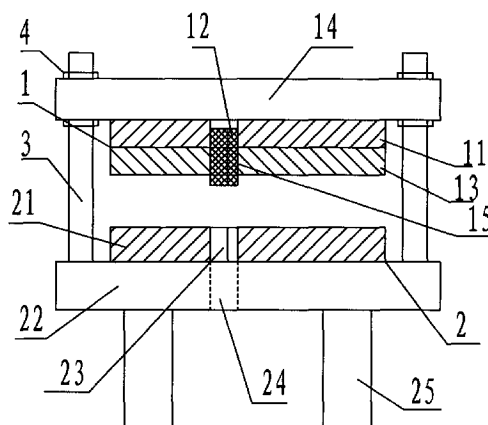
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种手机集成片异形冲压模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种手机集成片异形冲压模,该手机集成片异形冲压模包括上模和下模,上模和下模通过导柱对应连接,上模的导套套接于导柱;所述手机集成片异形冲压模还包括上模的凸模固定板上镶嵌有异形凸模,异形凸模的横截面成扇形。通过上述方式,本实用新型能够使坯料在冲压模上快速一次成型,大大提高了生产效率和产品合格率。



1. 一种手机集成片异形冲压模,其特征在于:该手机集成片异形冲压模包括上模和下模,上模和下模通过导柱对应连接,上模的导套套接于导柱;所述手机集成片异形冲压模还包括上模的凸模固定板上镶嵌有异形凸模,异形凸模的横截面成扇形。

2. 根据权利要求1所述的一种手机集成片异形冲压模,其特征在于:所述上模还包括压板和上模板,所述凸模固定板和压板依次叠加连接到上模板的下平面,所述压板对应凸模固定板的异形凸模位置设有配合的过孔。

3. 根据权利要求1所述的一种手机集成片异形冲压模,其特征在于:所述下模包括下凹模固定于下模板的上平面,下凹模对应凸模固定板的异形凸模位置设有配合的通槽,下模板对应通槽的位置设有落料孔;下模板的下平面还设有下模垫脚块。

一种手机集成片异形冲压模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压模制造领域,特别是涉及一种手机集成片异形冲压模。

背景技术

[0002] 随着科学技术的发展,冲压件的应用越来越多,尤其是电子产品制造领域,随之冲压技术也在不断的发展。冲压技术中最为关键的技术就包括冲压模具的结构设计,现代冲压技术对冲压模具的要求越来越高。手机集成片结构复杂,加工难度大。现有的手机集成片是利用冲压模具通过多次冲压而成的,其涉及多次冲压和定位,成型后的产品因为定位误差造成产品报废率高,成本高,而且效率也较低。

发明内容

[0003] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种手机集成片异形冲压模,能够使坯料在冲压模上快速一次成型,大大提高了生产效率和产品合格率。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的一个技术方案是:提供一种手机集成片异形冲压模,该手机集成片异形冲压模包括上模和下模,上模和下模通过导柱对应连接,上模的导套套接于导柱;所述手机集成片异形冲压模还包括上模的凸模固定板上镶嵌有异形凸模,异形凸模的横截面成扇形。

[0005] 优选的是,所述上模还包括压板和上模板,所述凸模固定板和压板依次叠加连接到上模板的下平面,所述压板对应凸模固定板的异形凸模位置设有配合的过孔。

[0006] 优选的是,所述下模包括下凹模固定于下模板的上平面,下凹模对应凸模固定板的异形凸模位置设有配合的通槽,下模板对应通槽的位置设有落料孔;下模板的下平面还设有下模垫脚块。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型一种手机集成片异形冲压模,能够使坯料在冲压模上快速一次成型,大大提高了生产效率和产品合格率。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型一种手机集成片异形冲压模的一较佳实施例的结构示意图;

[0009] 图2是本实用新型一种手机集成片异形冲压模的下凹模的俯视图;

[0010] 图3是本实用新型一种手机集成片异形冲压模的异形凸模的横截面放大图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型较佳实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0012] 请参阅图1、图2和图3,本实用新型实施例包括:

[0013] 一种手机集成片异形冲压模,该手机集成片异形冲压模包括上模1和下模2,上模

1 和下模 2 通过导柱 3 对应连接,上模 1 的导套 4 套接于导柱 3;所述手机集成片异形冲压模还包括上模 1 的凸模固定板 11 上镶嵌有异形凸模 12,异形凸模 12 的横截面成扇形;

[0014] 所述上模 1 还包括压板 13 和上模板 14,所述凸模固定板 11 和压板 13 依次叠加连接到上模板 14 的下平面,所述压板 13 对应凸模固定板 11 的异形凸模 12 位置设有配合的过孔 15;

[0015] 所述下模 2 包括下凹模 21 固定于下模板 22 的上平面,下凹模 21 对应凸模固定板 11 的异形凸模 12 位置设有配合的通槽 23,下模板 22 对应通槽 23 的位置设有落料孔 24;下模板 22 的下平面还设有下模垫脚块 25。

[0016] 本实用新型一种手机集成片异形冲压模,能够使坯料在冲压模上快速一次成型,大大提高了生产效率和产品合格率。

[0017] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

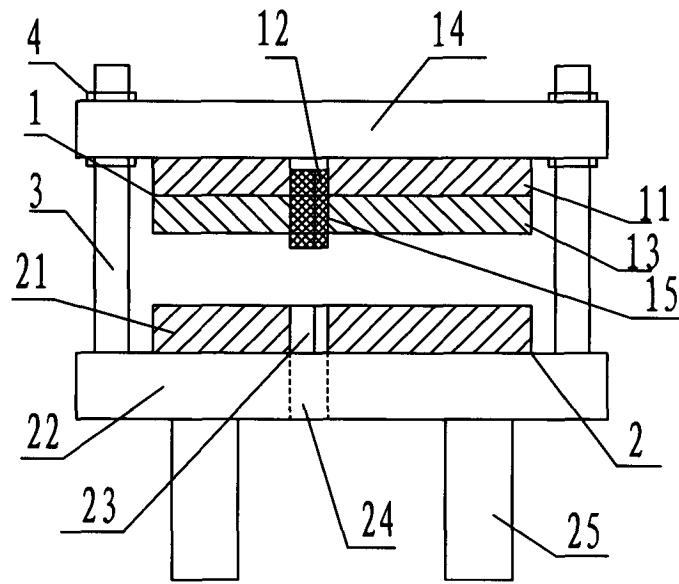


图 1

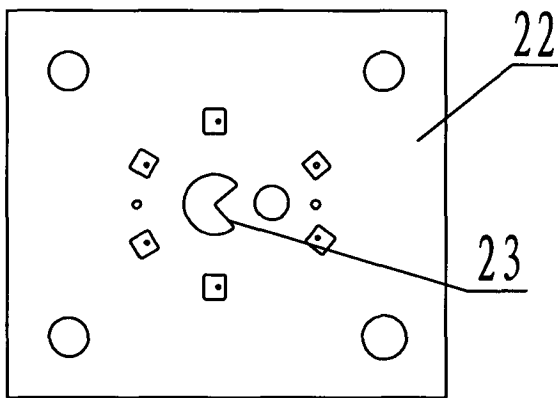


图 2

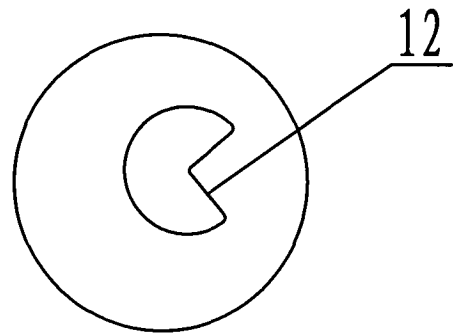


图 3