



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201895036 U

(45) 授权公告日 2011.07.13

(21) 申请号 201020656513.5

(22) 申请日 2010.12.10

(73) 专利权人 中山市毅马五金有限公司

地址 528441 广东省中山市民众镇沙仔工业
区

专利权人 句容毅马五金制品有限公司

(72) 发明人 张燕航 刘洁 曾德发 邹世远
尹定红

(74) 专利代理机构 中山市科创专利代理有限公
司 44211

代理人 谢自安

(51) Int. Cl.

B21D 28/34 (2006.01)

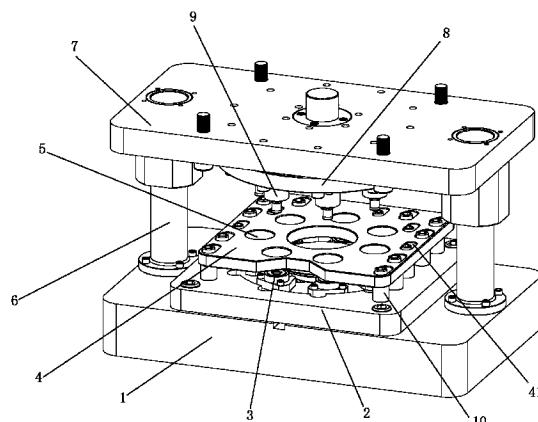
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种组合冲模模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种组合冲模模具，其特征在于：包括下底板，在所述的下底板上设有下定位模盘，在所述的下定位模盘上环形均布有多个下冲模具，在所述的下定位模盘上活动设置有退料板，在所述的退料板上设有与所述下冲模具对应的冲压通孔，在所述的下底板上设有导向杆，在所述的导向杆上套接有冲模上底，在所述的冲模上底上设有上定位模盘，在所述的上定位模盘设有多个与所述下冲模具对应的上冲模具。本实用新型的目的是为了克服现有技术中的不足之处，提供一种结构简单，用于管桩端板冲孔且能一次冲压多个孔的组合冲模模具。



1. 一种组合冲模模具，其特征在于：包括下底板（1），在所述的下底板（1）上设有下定位模盘（2），在所述的下定位模盘（2）上环形均布有多个下冲模具（3），在所述的下定位模盘（2）上活动设置有退料板（4），在所述的退料板（4）上设有与所述下冲模具（3）对应的冲压通孔（5），在所述的下底板（1）上设有导向杆（6），在所述的导向杆（6）上套接有冲模上底（7），在所述的冲模上底（7）上设有上定位模盘（8），在所述的上定位模盘（8）设有多个与所述下冲模具（3）对应的上冲模具（9）。

2. 根据权利要求 1 所述的一种组合冲模模具，其特征在于在所述的下定位模盘（2）上设有一环形凹槽（21），所述的下冲模具（3）均布在所述的环形凹槽（21）内，在所述的环形凹槽（21）外设有多个定位销（10），在所述的退料板（4）上设有多个定位孔（41），所述的定位销（10）设置在所述的定位孔（41）内。

一种组合冲模模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种组合冲模模具。

背景技术

[0002] 建筑管桩是高层建筑,高速公路等广泛应用的基础构件,管桩端板是建筑管桩两端的钢质连接端板,在管桩端板生产的过程中需要对工件进行冲孔,现有的组合冲模模具一般一次冲压一个孔,冲压一个孔之后需要将工件旋转一下,然后冲压下一个孔,这样会造成工艺复杂,生产周期长等问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服现有技术中的不足之处,提供一种结构简单,用于管桩端板冲孔且能一次冲压多个孔的组合冲模模具。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型采用以下方案:

[0005] 一种组合冲模模具,其特征在于:包括下底板,在所述的下底板上设有下定位模盘,在所述的下定位模盘上环形均布有多个下冲模具,在所述的下定位模盘上活动设置有退料板,在所述的退料板上设有与所述下冲模具对应的冲压通孔,在所述的下底板上设有导向杆,在所述的导向杆上套接有冲模上底,在所述的冲模上底上设有上定位模盘,在所述的上定位模盘设有多个与所述下冲模具对应的上冲模具。

[0006] 如上所述的一种组合冲模模具,其特征在于在所述的下定位模盘上设有一环形凹槽,所述的下冲模具均布在所述的环形凹槽内,在所述的环形凹槽外设有多个定位销,在所述的退料板上设多个定位孔,所述的定位销设置在所述的定位孔内。

[0007] 综上所述,本实用新型相对于现有技术其有益效果是:

[0008] 本实用新型中在所述的下定位模盘上环形均布有多个下冲模具,在所述的上定位模盘设有多个与所述下冲模具对应的上冲模具。下冲模具上的管桩端板工件在上冲模具的作用下一次冲压出设定的多个孔,操作简单,生产效率高。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的示意图;

[0010] 图2为取出退料板后的示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图说明和具体实施方式对本实用新型作进一步描述:

[0012] 如图1和2所示的一种组合冲模模具,包括下底板1,在所述的下底板1上设有下定位模盘2,在所述的下定位模盘2上环形均布有多个下冲模具3,在所述的下定位模盘2上活动设置有退料板4,在所述的退料板4上设有与所述下冲模具3对应的冲压通孔5,在所述的下底板1上设有导向杆6,在所述的导向杆6上套接有冲模上底7,在所述的冲模上

底 7 上设有上定位模盘 8，在所述的上定位模盘 8 设有多个与所述下冲模具 3 对应的上冲模具 9。

[0013] 本实用新型中在所述的下定位模盘 2 上设有一环形凹槽 21，所述的下冲模具 3 均布在所述的环形凹槽 21 内，在所述的环形凹槽 21 外设有多个定位销 10，在所述的退料板 4 上设有多个定位孔 41，所述的定位销 10 设置在所述的定位孔 41 内。

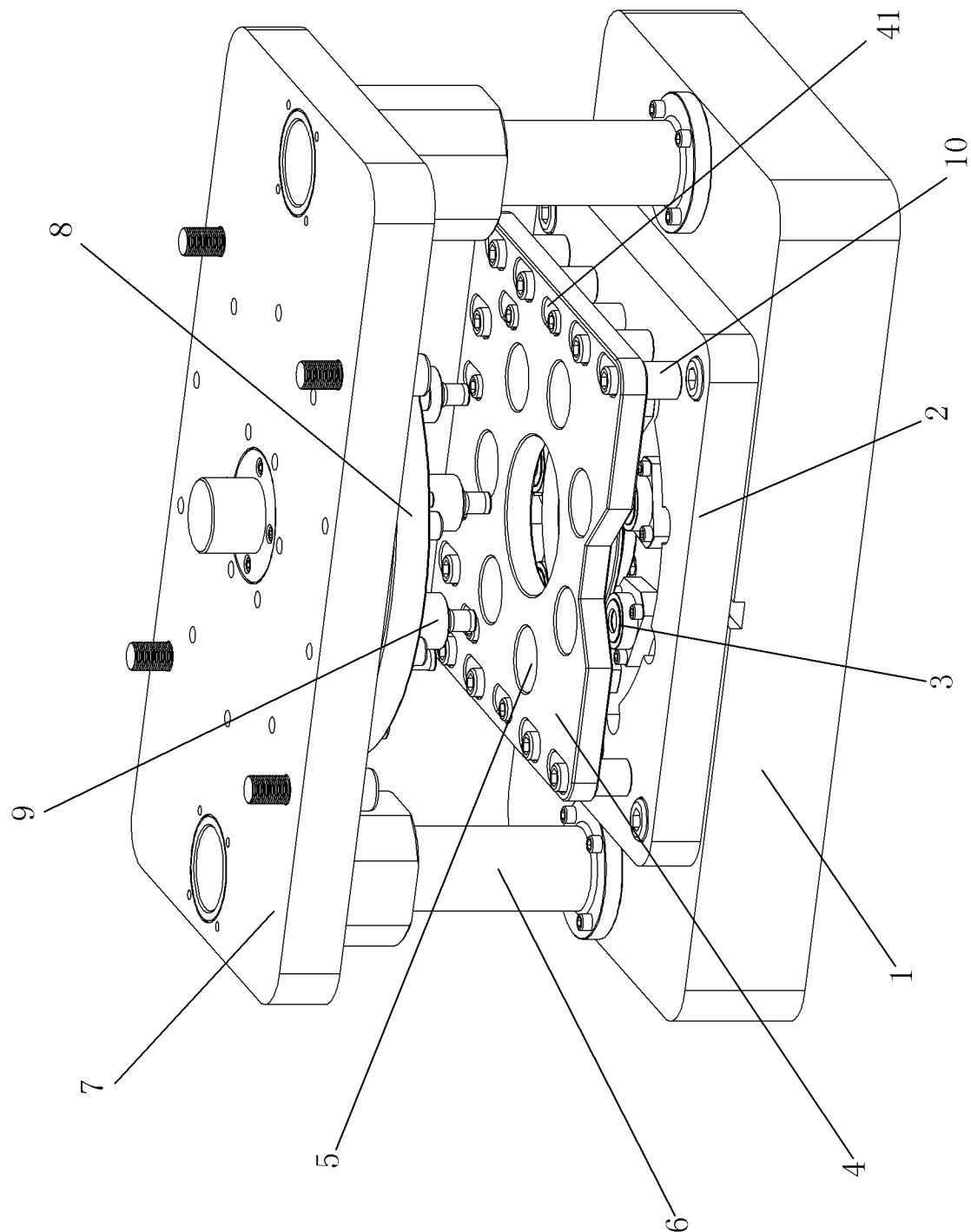


图 1

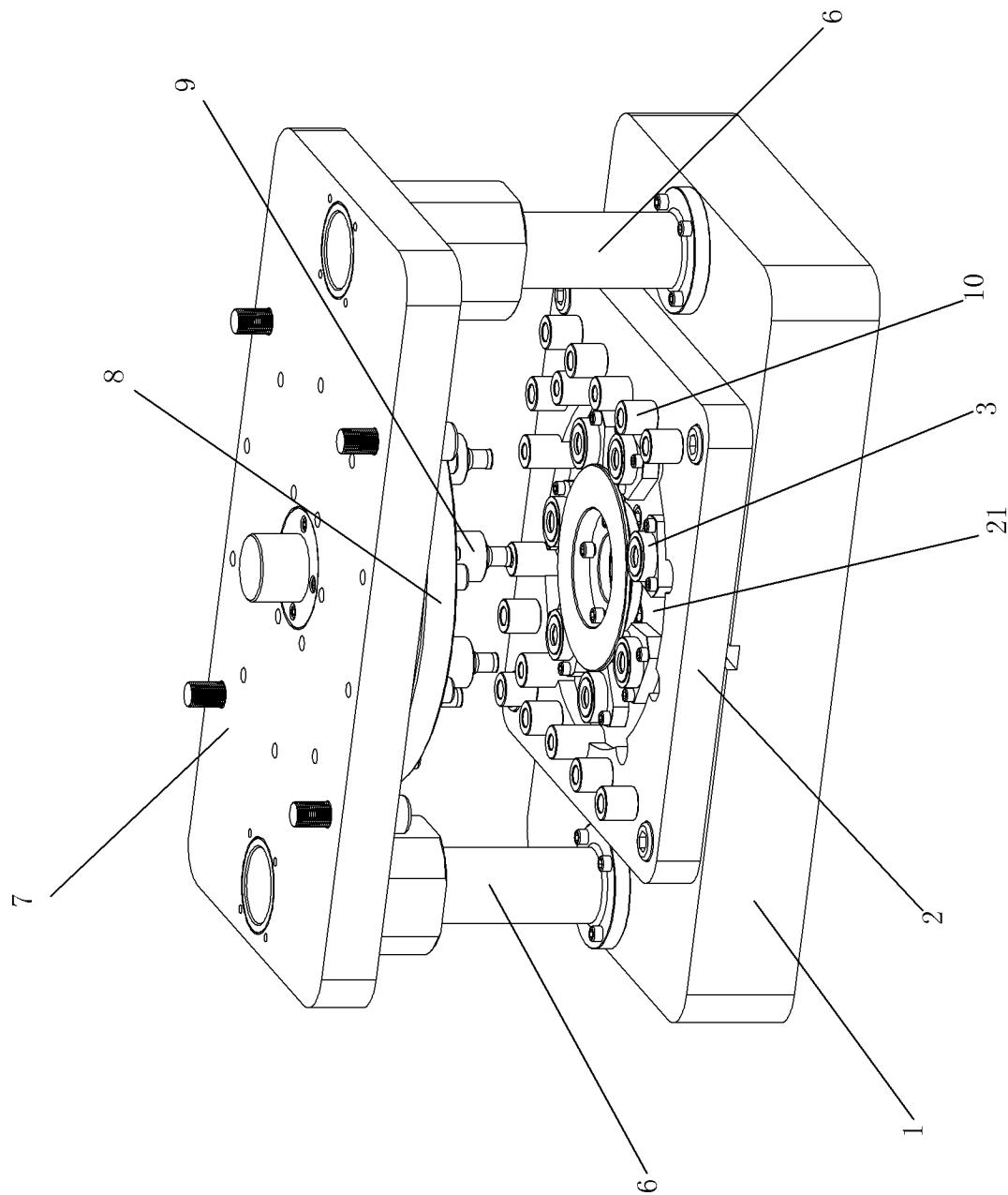


图 2