

# (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102836922 A

(43) 申请公布日 2012. 12. 26

(21) 申请号 201210372502. 8

(22) 申请日 2012. 09. 29

(71) 申请人 无锡市亚青机械厂

地址 214000 江苏省无锡市新区江溪街道南  
站经济园 A 区 19 号

(72) 发明人 黄漪

(74) 专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所

(普通合伙) 32227

代理人 刘瑞平

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

B21D 45/08 (2006. 01)

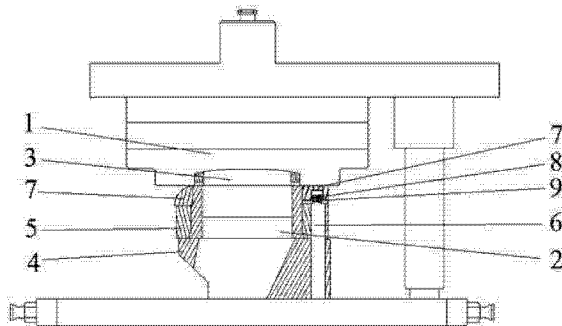
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

## (54) 发明名称

一种装载机油罩冲孔翻边用模具

## (57) 摘要

本发明提供了一种装载机油罩冲孔翻边用模具,其结构简单,大大减少了维修频率,并且能够方便快捷出料,解决了容易堵塞的问题,提高了生产效率,其包括上模、下模,所述上模安装于滑块,所述下模安装于垫板,所述垫板安装于工作台,所述下模的外部套装有固定板,所述固定板和所述上模扣合,所述固定板和所述垫板之间用导柱连接定位,所述固定板的上方压装有卸料板,所述导柱伸入所述卸料板,所述导柱上端设置柱颈,在柱颈和卸料板内容纳导柱的腔顶壁之间压装有弹簧。



1. 一种装载机油罩冲孔翻边用模具,其包括上模、下模,所述上模安装于滑块,所述下模安装于垫板,所述垫板安装于工作台,所述下模的外部套装有固定板,所述固定板和所述上模扣合,所述固定板和所述垫板之间用导柱连接定位,其特征在于:所述固定板的上方压装有卸料板,所述导柱伸入所述卸料板,所述导柱上端设置柱颈,在柱颈和卸料板内容纳导柱的腔顶壁之间压装有弹簧。

2. 根据权利要求 1 所述一种装载机油罩冲孔翻边用模具,其特征在于:所述垫板上的卸料孔为斜孔,所述卸料板为合金钢卸料板。

3. 根据权利要求 2 所述一种装载机油罩冲孔翻边用模具,其特征在于:所述斜孔倾斜的角度为  $45^{\circ} \sim 90^{\circ}$ 。

## 一种装载机油罩冲孔翻边用模具

### 技术领域

[0001] 本发明涉及冲孔翻边模具,具体为一种装载机油罩冲孔翻边用模具。

### 背景技术

[0002] 目前,在金属板冷加工等行业中,经常使用到冲孔翻边模具,但是其模具整体加工成本较高,淬火硬度也不易达到,易断裂,加工产品量比较大时,模具容易损坏,维修的频率也比较高,大大延长了零件的生产周期,并且废料不易排出,容易堵塞出料孔。

### 发明内容

[0003] 针对上述问题,本发明提供了一种装载机油罩冲孔翻边用模具,其结构简单,大大减少了维修频率,并且能够方便快捷出料,解决了容易堵塞的问题,提高了生产效率。

[0004] 其技术方案是这样的:其包括上模、下模,所述上模安装于滑块,所述下模安装于垫板,所述垫板安装于工作台,所述下模的外部套装有固定板,所述固定板和所述上模扣合,所述固定板和所述垫板之间用导柱连接定位,其特征在于:所述固定板的上方压装有卸料板,所述导柱伸入所述卸料板,所述导柱上端设置柱颈,在柱颈和卸料板内容纳导柱的腔顶壁之间压装有弹簧。

[0005] 其进一步特征在于:所述垫板上的卸料孔为斜孔,所述卸料板为合金钢卸料板;所述斜孔倾斜的角度为  $45^{\circ} \sim 90^{\circ}$ 。

[0006] 本发明的有益效果是,模具结构中卸料板的设置,不仅方便了卸料,而且卸料板采用合金钢材料,提高了硬度,大大减少了模具的维修频率,垫板上的卸料孔为斜孔,可以更加方便快捷的出料,同时也解决了容易堵塞的问题,节约了工时,进一步提高了生产效率。

### 附图说明

[0007] 图 1 是本发明的结构示意图。

### 具体实施方式

[0008] 如图 1 所示,本发明包括上模 1、下模 2,上模 1 安装于滑块 3,下模 2 安装于垫板 4,垫板 4 安装于工作台,下模 2 的外部套装有固定板 5,固定板 5 和上模 1 扣合,固定板 5 和垫板 4 之间用导柱 6 连接定位,固定板 5 的上方压装有卸料板 7,导柱 6 伸入卸料板 7,导柱 6 上端设置柱颈 8,在柱颈 8 和卸料板 7 内容纳导柱 6 的腔顶壁之间压装有弹簧 9;垫板 4 上的卸料孔为斜孔,卸料板 7 为合金钢卸料板;斜孔倾斜的角度为  $45^{\circ} \sim 90^{\circ}$ 。

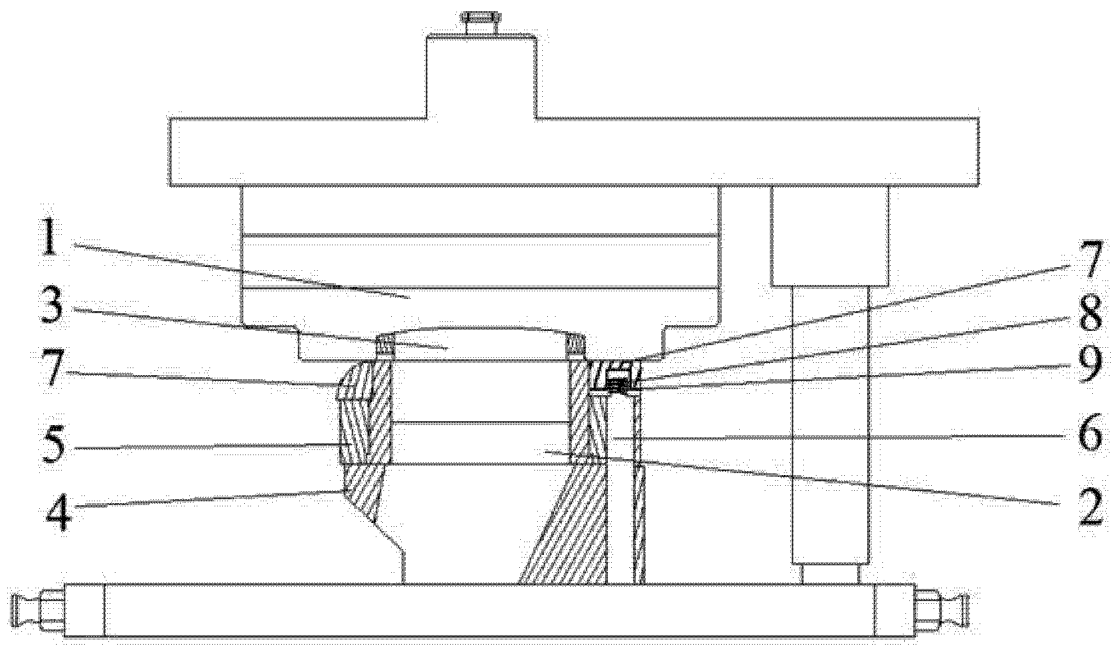


图 1