



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103464618 A

(43) 申请公布日 2013. 12. 25

(21) 申请号 201310391536. 6

(22) 申请日 2013. 09. 02

(71) 申请人 昆山旭龙精密机械有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市玉山镇城
北民营中路 9 号

(72) 发明人 聂运尧

(51) Int. Cl.

B21D 37/12(2006. 01)

B30B 15/02(2006. 01)

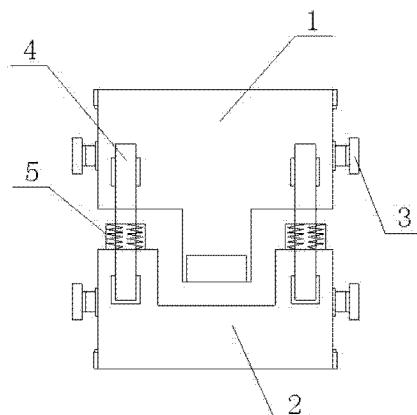
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种冲压模具

(57) 摘要

本发明涉及一种冲压模具，具有呈上、下排布的上模和下模，其中，上模底部设有四个呈方形排布的导杆，下模设有四个呈方形排布的套管，所述套管上设有弹簧组件，所述弹簧组件为两个弹簧并联连接，所述上模两侧设有安装件，上模底端的中部设有呈方形的凸模，下模中部设有凹模，上模向下模靠近时，导杆插入套管中，凸模插入凹模中。本发明通过设置并联弹簧组件，提高其减震效果。



1. 一种冲压模具，具有呈上、下排布的上模(1)和下模(2)，其中，上模(1)底部设有四个呈方形排布的导杆(4)，下模(2)设有四个呈方形排布的套管，其特征在于，所述套管上设有弹簧组件(5)，所述弹簧组件(5)为两个弹簧并联连接。
2. 根据权利要求1所述的一种冲压模具，其特征在于，所述上模(1)两侧设有安装件(3)，上模(1)底端的中部设有呈方形的凸模，下模(2)中部设有凹模，上模(1)向下模(2)靠近时，导杆(4)插入套管中，凸模插入凹模中。
3. 根据权利要求1所述的一种冲压模具，其特征在于，所述凸模和凹模的材质为灰墨铸铁。

一种冲压模具

技术领域

[0001] 本发明涉及模具领域，尤其涉及一种冲压模具。

背景技术

[0002] 冲压模具，是在冷冲压加工中，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。

[0003] 现有技术中的冲压模具，减震效果差。

发明内容

[0004] 本发明的目的是为了克服现有技术的不足，提供了一种冲压模具。

[0005] 本发明是通过以下技术方案实现：

一种冲压模具，具有呈上、下排布的上模和下模，其中，上模底部设有四个呈方形排布的导杆，下模设有四个呈方形排布的套管，所述套管上设有弹簧组件，所述弹簧组件为两个弹簧并联连接。

[0006] 作为本发明的优选技术方案，所述上模两侧设有安装件，上模底端的中部设有呈方形的凸模，下模中部设有凹模，上模向下模靠近时，导杆插入套管中，凸模插入凹模中。

[0007] 作为本发明的优选技术方案，所述凸模和凹模的材质为灰墨铸铁。

[0008] 与现有的技术相比，本发明的有益效果是：本发明通过设置并联弹簧组件，提高其减震效果。

附图说明

[0009] 图1为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合附图及实施例，对本发明进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明，并不用于限定本发明。

[0011] 请参阅图1，图1为本发明的结构示意图。

[0012] 所述一种冲压模具，具有呈上、下排布的上模1和下模2，其中，上模1底部设有四个呈方形排布的导杆4，下模2设有四个呈方形排布的套管，所述套管上设有弹簧组件5，所述弹簧组件5为两个弹簧并联连接。

[0013] 所述上模1两侧设有安装件3，上模1底端的中部设有呈方形的凸模，下模2中部设有凹模，上模1向下模2靠近时，导杆4插入套管中，凸模插入凹模中，所述凸模和凹模的材质为灰墨铸铁。

[0014] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已，并不用以限制本发明，凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等，均应包含在本发明的保护范围之内。

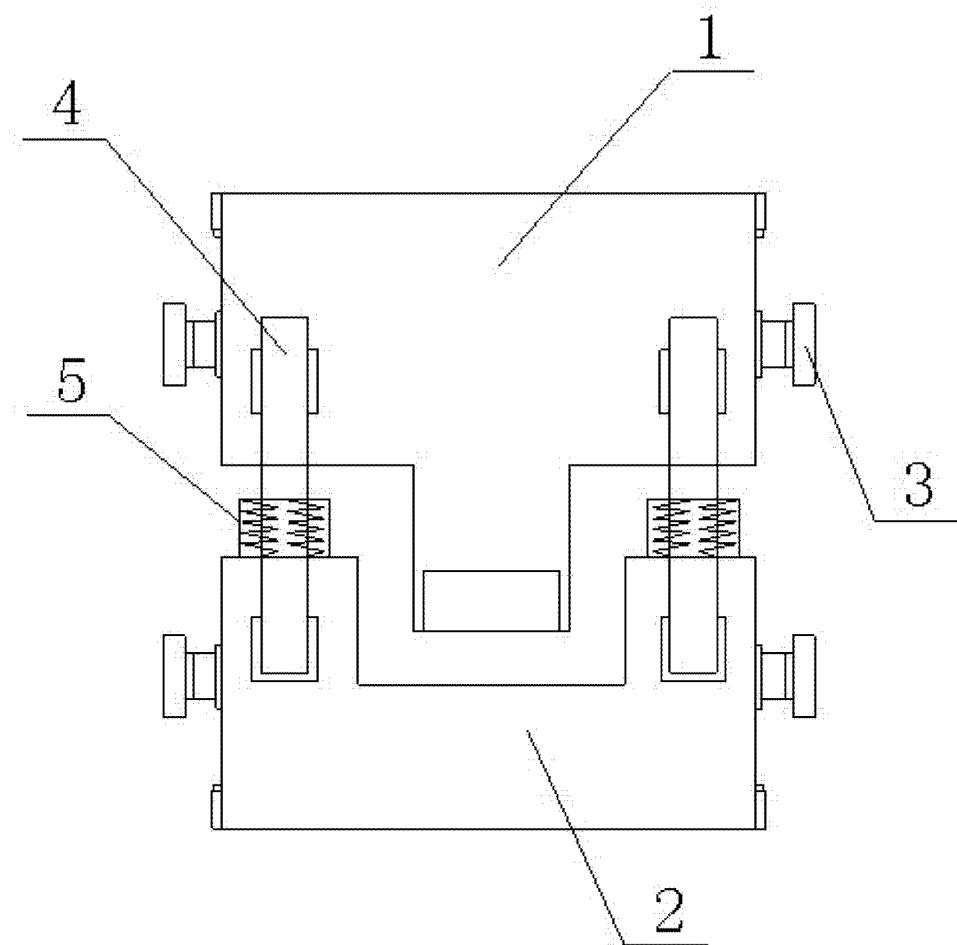


图 1