(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210023448 U
(45)授权公告日 2020.02.07

(21)申请号 201920299709.4

(22)申请日 2019.03.11

(73)专利权人 中山悦驰通信科技有限公司
地址 528400 广东省中山市南朗镇大车工业区(安特对面)

(72)发明人 张青海

(51)Int.Cl.
B21D 37/08(2006.01)
B21D 37/01(2006.01)

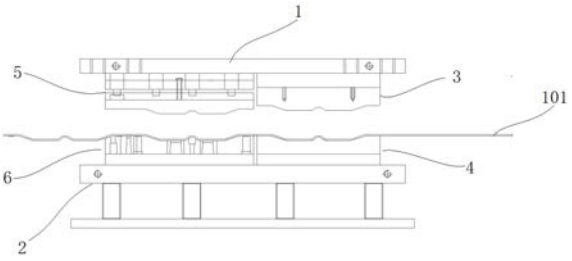
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种通信设备安装板的连续模铁件模具

(57)摘要

本实用新型公开一种通信设备安装板的连续模铁件模具,涉及到模具领域,其特征在于,包括顶板、底座、强压上模座、强压下模座、冲切上模座和冲切下模座。对于通信设备的配件而言,如基本加固的安装板,通常的加工一般是由一长条板冲压成型,然后在二次冲压中形成所需的安装孔,而这种需两次冲压的模具使得安装板的制备效率低,不适用于大规模生产。所以本实用新型提出一套用于加工通信设备安装板的连续模模具,模具采用SKH-51或SKD-11模具钢制作而成,内外双导正,配合经涂层处理保证了强度的切割刀头,显著提高效率的同时保证加工质量,达到高效生产和良好使用体验的目的。



CN 210023448 U

1.一种通信设备安装板的连续模铁件模具,其特征在于,包括顶板(1)、底座(2)、强压上模座(3)、强压下模座(4)、冲切上模座(5)和冲切下模座(6),所述顶板(1)底部固定安装有强压上模座(3)和冲切上模座(5),其中冲切上模座(5)位于强压上模座(3)的左侧;所述底座(2)上对应固定安装有强压下模座(4)和冲切下模座(6);所述强压上模座(3)和强压下模座(4)互为凹凸件,相互配合将钢板(101)挤压成型;所述冲切上模座(5)固设有相对应数量的切割刀头;所述冲切下模座(6)上对应设计有孔位供冲切上模座(5)切割刀头下刀;所述强压下模座(4)和冲切下模座(6)左右两侧都对应设置有进料口与出料口。

2.根据权利要求1所述的一种通信设备安装板的连续模铁件模具,其特征在于,所述冲切下模座(6)上还设置有若干的定位块和定位导柱。

3.根据权利要求1所述的一种通信设备安装板的连续模铁件模具,其特征在于,所述强压上模座(3)为凹件,其工作表面含折弯工位转折设计。

4.根据权利要求1所述的一种通信设备安装板的连续模铁件模具,其特征在于,所述强压下模座(4)的出料口和冲切下模座(6)的进料口之间设置有送料带。

5.根据权利要求1所述的一种通信设备安装板的连续模铁件模具,其特征在于,所述强压上模座(3)、强压下模座(4)、冲切上模座(5)和冲切下模座(6)均采用SKH-51或SKD-11模具钢制作而成。

一种通信设备安装板的连续模铁件模具

技术领域

[0001] 本实用新型为模具领域，具体涉及一种通信设备安装板的连续模铁件模具。

背景技术

[0002] 冲压是一种通过压力机对板材、带材、管材和型材等施加外力，使之在模具里受到变形力而产生塑性变形，从而获得一定形状、尺寸和性能的产品零件的生产技术。冲压以其具有高效率和高精度而被广泛地应用于宇航、航空、军工、机械、农机、电子、交通以及日用电器等各个领域。

[0003] 对于通信设备的配件而言，如基本加固的安装板，通常的加工一般是由一长条板冲压成型，然后在二次冲压中形成所需的安装孔，而这种需两次冲压的模具使得安装板的制备效率低，不适用于大规模生产。而连续模是采用压力机在一次冲压行程中，采用带状冲压原材料，在一副模具上用几个不同的工位同时完成多道冲压工序的冷冲压冲模，模具每冲压完成一次，料带定距移动一次，直至产品加工完成，而这种加工方式也能应用在通信设备的安装板上以提升加工效率，所以有必要提出配合压力机的安装板连续模模具。

发明内容

[0004] 本实用新型为了解决上述问题，目的是这样实现的：一种通信设备安装板的连续模铁件模具，其特征在于，包括顶板、底座、强压上模座、强压下模座、冲切上模座和冲切下模座，所述顶板底部固定安装有强压上模座和冲切上模座，其中冲切上模座位于强压上模座的左侧；所述底座上对应固定安装有强压下模座和冲切下模座；所述强压上模座和强压下模座互为凹凸件，相互配合将钢板挤压成型；所述冲切上模座固设有相对应数量的切割刀头；所述冲切下模座上对应设计有孔位供冲切上模座切割刀头下刀；所述强压下模座和冲切下模座左右两侧都对应设置有进料口与出料口。

[0005] 优选的，所述冲切下模座上还设置有若干的定位块和定位导柱。

[0006] 优选的，所述强压上模座为凹件，其工作表面含折弯工位转折设计。

[0007] 优选的，所述强压下模座的出料口和冲切下模座的进料口之间设置有送料带。

[0008] 优选的，所述强压上模座、强压下模座、冲切上模座和冲切下模座均采用SKH-51或SKD-11模具钢制作而成。

[0009] 本实用新型具有以下有益效果：本实用新型是一套用于加工通信设备安装板的连续模模具，模具采用SKH-51或SKD-11模具钢制作而成，内外双导正，配合经涂层处理保证了强度的切割刀头，显著提高效率的同时保证加工质量，达到高效生产和良好使用体验的目的。还有就是，本实用新型的强压上模座和强压下模座是为物理强压，而冲切上模座和冲切下模座为弹性冲切，在日常加工冲切Q235的4mm厚板时不会出现铲刀口的情况。

附图说明

[0010] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步说明。

[0011] 图1为本实用新型的剖面图。

具体实施方式

[0012] 为了使本实用新型的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体实施方式，进一步阐述实用新型。

[0013] 参照图1，本具体实施方式采用以下技术方案：一种通信设备安装板的连续模铁件模具，其特征在于，包括顶板(1)、底座(2)、强压上模座(3)、强压下模座(4)、冲切上模座(5)和冲切下模座(6)，所述顶板(1)底部固定安装有强压上模座(3)和冲切上模座(5)，其中冲切上模座(5)位于强压上模座(3)的左侧；所述底座(2)上对应固定安装有强压下模座(4)和冲切下模座(6)；所述强压上模座(3)和强压下模座(4)互为凹凸件，相互配合将钢板(101)挤压成型；所述冲切上模座(5)固设有相对应数量的切割刀头；所述冲切下模座(6)上对应设计有孔位供冲切上模座(5)切割刀头下刀；所述强压下模座(4)和冲切下模座(6)左右两侧都对应设置有进料口与出料口。

[0014] 其中，所述冲切下模座(6)上还设置有若干的定位块和定位导柱。

[0015] 其中，所述强压上模座(3)为凹件，其工作表面含折弯工位转折设计。

[0016] 其中，所述强压下模座(4)的出料口和冲切下模座(6)的进料口之间设置有送料带。

[0017] 其中，所述强压上模座(3)、强压下模座(4)、冲切上模座(5)和冲切下模座(6)均采用SKH-51或SKD-11模具钢制作而成。

[0018] 本具体实施例以上述方案为例。

[0019] 本实用新型是一套用于加工通信设备安装板的连续模模具，模具采用SKH-51或SKD-11模具钢制作而成，内外双导正，配合经涂层处理保证了强度的切割刀头，显著提高效率的同时保证加工质量，达到高效生产和良好使用体验的目的。还有就是，本实用新型的强压上模座和强压下模座是为物理强压，而冲切上模座和冲切下模座为弹性冲切，在日常加工冲切Q235的4mm厚板时不会出现铲刀口的情况。

[0020] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例的说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

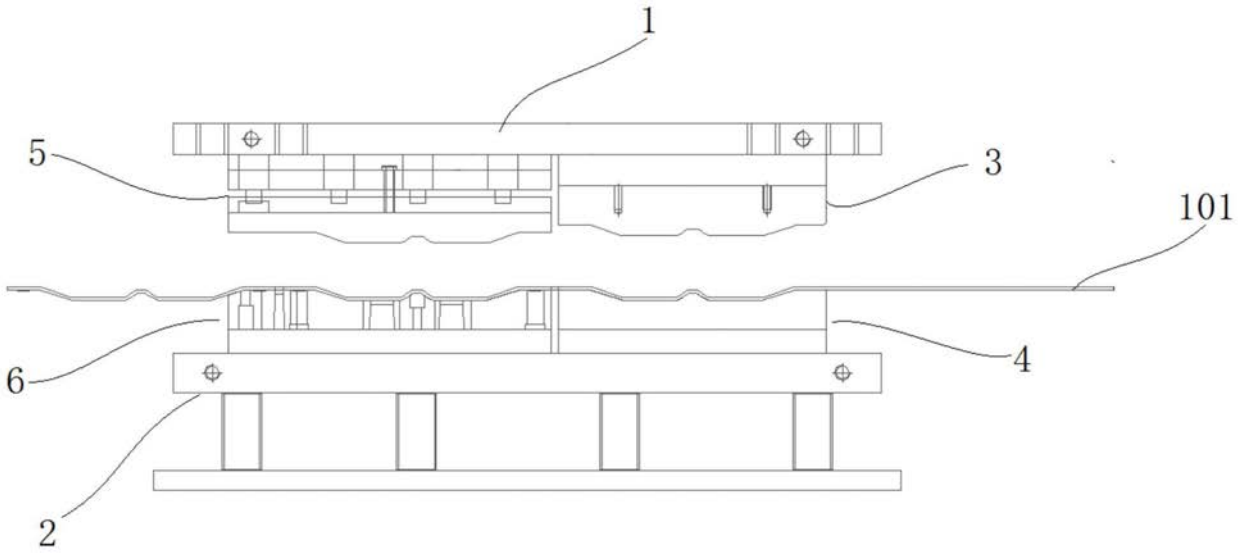


图1