



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205238974 U

(45) 授权公告日 2016. 05. 18

(21) 申请号 201520969967. 0

(22) 申请日 2015. 11. 26

(73) 专利权人 大连华录欧梅光电科技有限公司

地址 116023 辽宁省大连市高新技术产业园
区火炬路 38 号

(72) 发明人 由成 曲根林 邓克贵 韩涛
杜日 吴晔

(74) 专利代理机构 大连智高专利事务所(特殊
普通合伙) 21235

代理人 胡景波

(51) Int. Cl.

B44B 5/02(2006. 01)

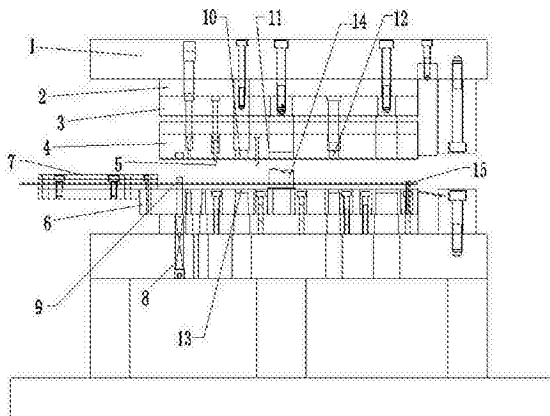
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种冲压压花级进模具

(57) 摘要

一种冲压压花级进模具,本实用新型涉及一种模具,尤其涉及一种级进模具;冲床连接垫板,垫板连接冲头固定板,卸料板位于冲头固定板下部,所述卸料板上设有定位钉,凹模板位于卸料板下方,送料机构连接所述凹模板,凹模板底部连接弹簧,凹模板上设有扶料钉,冲头固定板上设有冲外形冲头、上模压花冲头、落料冲头。本实用新型的有益效果是:具有适用范围广、通用性强和结构简单及控制容易等优点,此模具实现了一次性连续压花成型,避免二次压花的形状差异的现象,提高生产效率。



1. 一种冲压压花级进模具,冲床(1)连接垫板(2),垫板(2)连接冲头固定板(3),其特征在于,卸料板(4)位于冲头固定板(3)下部,所述卸料板(4)上设有定位钉(5),凹模板(6)位于卸料板(4)下方,送料机构(7)连接所述凹模板(6),凹模板(6)底部连接弹簧(8),凹模板(6)上设有扶料钉(9),冲头固定板(3)上设有冲外形冲头(10)、上模压花冲头(11)、落料冲头(12),所述冲外形冲头(10)、上模压花冲头(11)、落料冲头(12)位于凹模板(6)上方并穿出卸料板(4),冲外形冲头(10)、落料冲头(12)下方的凹模板(6)对应位置上设有落料凹模(13),所述上模压花冲头(11)下方的凹模板(6)对应位置上设有下模压花冲头(14),凹模板(6)上安装有吹气装置(15)。

2. 根据权利要求1所述的一种冲压压花级进模具,其特征在于,所述上模压花冲头(11)为金属或合金材质。

3. 根据权利要求1所述的一种冲压压花级进模具,其特征在于,所述落料冲头(12)为金属或合金材质。

4. 根据权利要求1所述的一种冲压压花级进模具,其特征在于,所述冲外形冲头(10)为金属或合金材质。

一种冲压压花级进模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,尤其涉及一种级进模具。

背景技术

[0002] 现有技术的压花模具适用范围窄、通用性差,结构复杂,控制操作过程复杂,冲头使用寿命短,压花效果不理想,而进行二次压花,会造成压花形状的较大差异,并且压花效率低,降低生产效率。

实用新型内容

[0003] 为解决现有技术存在的缺陷,本实用新型的目的是提供一种适用范围广、通用性强、结构简单、控制容易的冲压压花级进模具。

[0004] 本实用新型的技术方案是:一种冲压压花级进模具,冲床连接垫板,垫板连接冲头固定板,卸料板位于冲头固定板下部,所述卸料板上设有定位钉,凹模板位于卸料板下方,送料机构连接所述凹模板,凹模板底部连接弹簧,凹模板上设有扶料钉,冲头固定板上设有冲外形冲头、上模压花冲头、落料冲头,所述冲外形冲头、上模压花冲头、落料冲头位于凹模板上方并穿出卸料板,冲外形冲头、落料冲头下方的凹模板对应位置上设有落料凹模,所述上模压花冲头下方的凹模板对应位置上设有下模压花冲头,凹模板上安装有吹气装置。

[0005] 本实用新型的有益效果是:具有适用范围广、通用性强和结构简单及控制容易等优点,此模具实现了一次性连续压花成型,避免二次压花的形状差异的现象,提高生产效率;同时,解决了原有冲头使用寿命短的问题,本实用新型中的冲头使用寿命是原来的3-4倍。

附图说明

[0006] 本实用新型共有附图2幅。

[0007] 图1为本实用新型的结构图;

[0008] 图2为本实用新型的凹模板俯视图。

[0009] 图中附图标记如下:1、冲床,2、垫板,3、冲头固定板,4、卸料板,5、定位钉,6、凹模板,7、送料机构,8、弹簧,9、扶料钉,10、冲外形冲头,11、上模压花冲头,12、落料冲头,13、落料凹模,14、下模压花冲头,15、吹气装置。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图1-2对本实用新型做进一步说明:

[0011] 一种冲压压花级进模具,冲床1连接垫板2,垫板2连接冲头固定板3,卸料板4位于冲头固定板3下部,所述卸料板4上设有定位钉5,凹模板6位于卸料板4下方,送料机构7连接所述凹模板6,凹模板6底部连接弹簧8,凹模板6上设有扶料钉9,冲头固定板3上设有冲外形冲头10、上模压花冲头11、落料冲头12,所述冲外形冲头10、上模压花冲头11、落料冲头12位

于凹模板6上方并穿出卸料板4,冲外形冲头10、落料冲头12下方的凹模板6对应位置上设有落料凹模13,所述上模压花冲头11下方的凹模板6对应位置上设有下模压花冲头14,凹模板6上安装有吹气装置15。所述上模压花冲头11、落料冲头12、冲外形冲头10为金属或合金材质。

[0012] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型技术原理的前提下,还可以做出若干改进和变型,这些改进和变型也应视为本实用新型的保护范围。

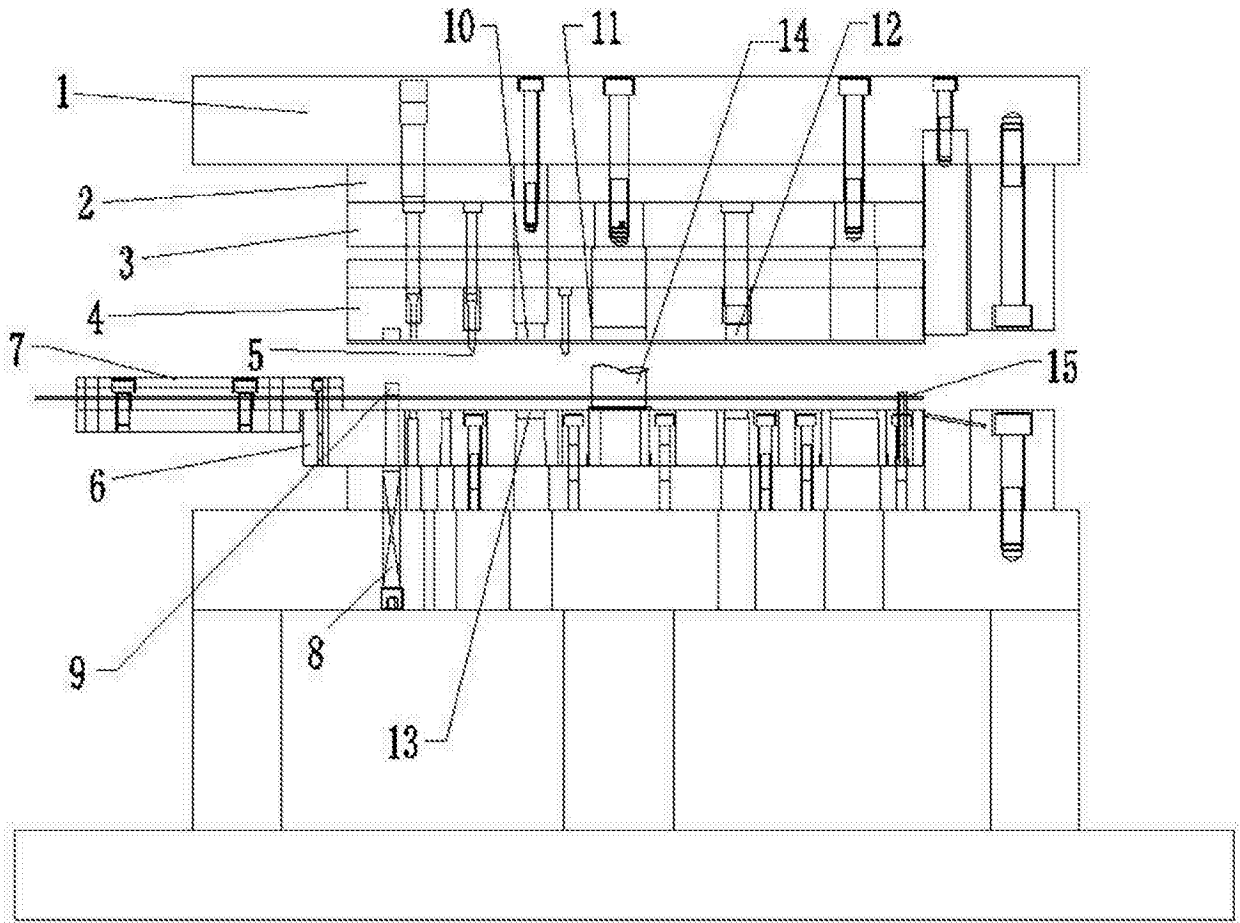


图1

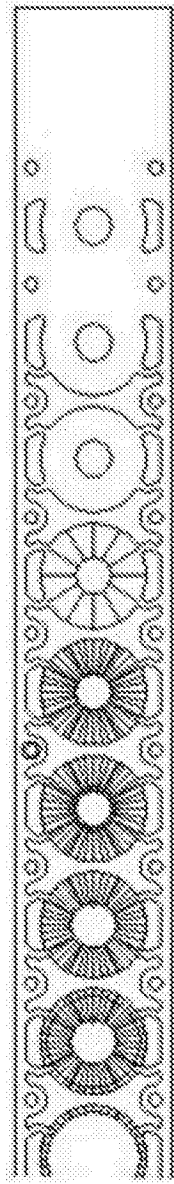


图2