(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 201997599 U
(45)授权公告日 2011.10.05

(21)申请号 201120044918.8

(22)申请日 2011.02.23

(73)专利权人 吴江市变压器厂有限公司
地址 215200 江苏省吴江市松陵镇笠泽路70号

(72)发明人 邵杨 花虹 褚晓东 钮秀荣

(74)专利代理机构 南京众联专利代理有限公司 32206
代理人 赵枫

(51)Int.Cl.
B21D 28/14(2006.01)
H01F 41/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

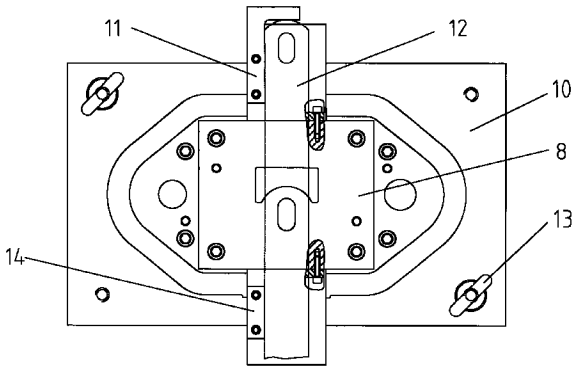
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

罩式夹件吊板冲裁模

(57)摘要

本实用新型涉及一种罩式夹件吊板冲裁模，包括上模座和下模座，上模座安装有模柄，上模座下方依次设有上模垫板、凸模固定板、弹性橡皮和卸料板，凸模固定在凸模固定板上，下模座上设有凹模，下模座下方设有下模座垫板，所述的上模垫板上还设有一个扁圆凸模；所述的凹模的前方设有前定位板，后方设有后定位板；所述的下模座垫板上设有吊耳。采用上述结构之后，原料定位简单，可以大批量的生产工件，一次冲裁即可完成一个工件，不需要进行反复冲裁，保证了冲裁之后工件的质量，定位方便，容易操作。



CN 201997599 U

1. 一种罩式夹件吊板冲裁模，包括上模座 (2) 和下模座 (9)，上模座 (2) 安装有模柄 (1)，上模座 (2) 下方依次设有上模垫板 (3)、凸模固定板 (4)、弹性橡皮 (5) 和卸料板 (6)，凸模 (7) 固定在凸模固定板 (4) 上，下模座 (9) 上设有凹模 (8)，下模座 (9) 下方设有下模座垫板 (10)，其特征是：所述的上模垫板 (3) 上还设有一个扁圆凸模 (15)。

2. 根据权利要求 1 所述的罩式夹件吊板冲裁模，其特征是：所述的凹模 (8) 的前方设有前定位板 (14)，后方设有后定位板 (11)。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的罩式夹件吊板冲裁模，其特征是：所述的下模座垫板 (10) 上设有吊耳 (13)。

罩式夹件吊板冲裁模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种变压器行业中所用的冲裁模，尤其是涉及一种罩式夹件吊板冲裁模。

背景技术

[0002] 在变压器行业，车间的很多东西都是重物，靠人力去搬运不现实，多半是用行车完成的。之中，行车吊钩、吊绳及变压器自身的吊板都是需要得到受力保证，方能有安全保障。吊板一般是 Q235 材料，在生产切割中不容忽视，要求其结构简单美观，无缺损裂痕保持强度，又能保持高效的生产率，降低成本。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种在冲裁时保证工件无缺损裂痕外表美观的罩式夹件吊板冲裁模。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是 :一种罩式夹件吊板冲裁模，包括上模座和下模座，上模座安装有模柄，上模座下方依次设有上模垫板、凸模固定板、弹性橡皮和卸料板，凸模固定在凸模固定板上，下模座上设有凹模上，所述的上模垫板上还设有一个扁圆凸模。

[0005] 为了能够使得能够连续工作，并且对工件进行准确定位，所述的凹模的前方设有前定位板，后方设有后定位板。

[0006] 为了在安装模具的时候方便起吊，所述的下模座垫板上设有吊耳。

[0007] 本实用新型的有益效果是 :采用上述结构之后，原料定位简单，可以大批量的生产工件，一次冲裁即可完成一个工件，不需要进行反复冲裁，保证了冲裁之后工件的质量，定位方便，容易操作。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图 ;

[0009] 图 2 是本实用新型下模的俯视结构示意图。

[0010] 图中 :1、模柄 2、上模座 3、上模垫板 4、凸模固定板 5、弹性橡皮 6、卸料板 7、凸模 8、凹模 9、下模座 10、下模座垫板 11、后定位板 12、工件 13、吊耳 14、前定位板 15、扁圆凸模

具体实施方式

[0011] 如图 1 和图 2 所示一种罩式夹件吊板冲裁模，包括上模座 2 和下模座 9，上模座 2 安装有模柄 1，上模座 2 下方依次设有上模垫板 3、凸模固定板 4、弹性橡皮 5 和卸料板 6，凸模 7 固定在凸模固定板 4 上，下模座 9 上设有凹模 8，下模座 9 下方设有下模座垫板 10，所述的上模垫板 3 上还设有一个扁圆凸模 15 ;所述的凹模 8 的前方设有前定位板 14，后方设有后定位板 11 ;所述的下模座垫板 10 上设有吊耳 13。

[0012] 依照设计尺寸，凹模 8、凸模单面间隙为 0.75mm，通过线切割完成，其他零部件也按尺寸通过车、铣、磨等一系列工步完成。要求其配合精度高致使部分面必须精加工完成；各部件按其装配步骤安装到位，保持稳定。特别注意凹模 8 和凸模的间隙配合，及前定位板 14 和后定位板 11 的调整，确保产品生产精确度。安装到位投入生产极为方便，只需将钢板放置前定位板 14 和后定位板 11 上，定位准确稳定，启动将上模下压，完成吊板生产。且连续生产，又高效又节省材料。总的来说，结构简单，生产方便、高效，又减少了材料的浪费，节约成本。

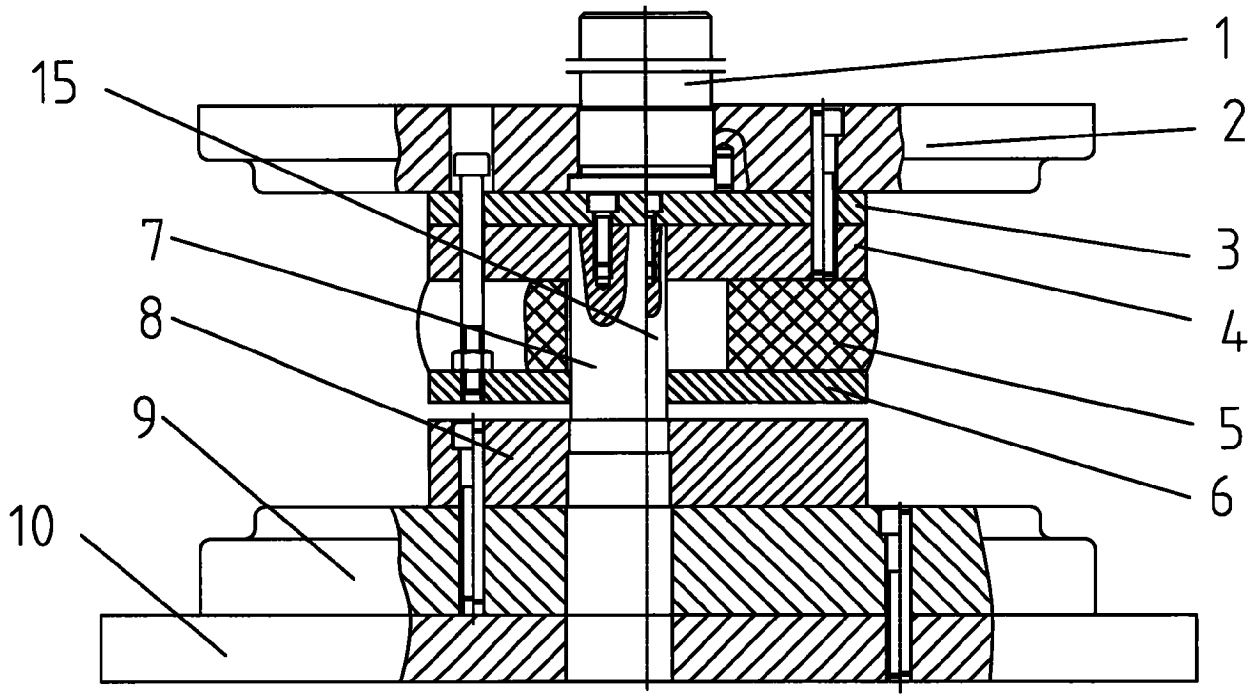


图 1

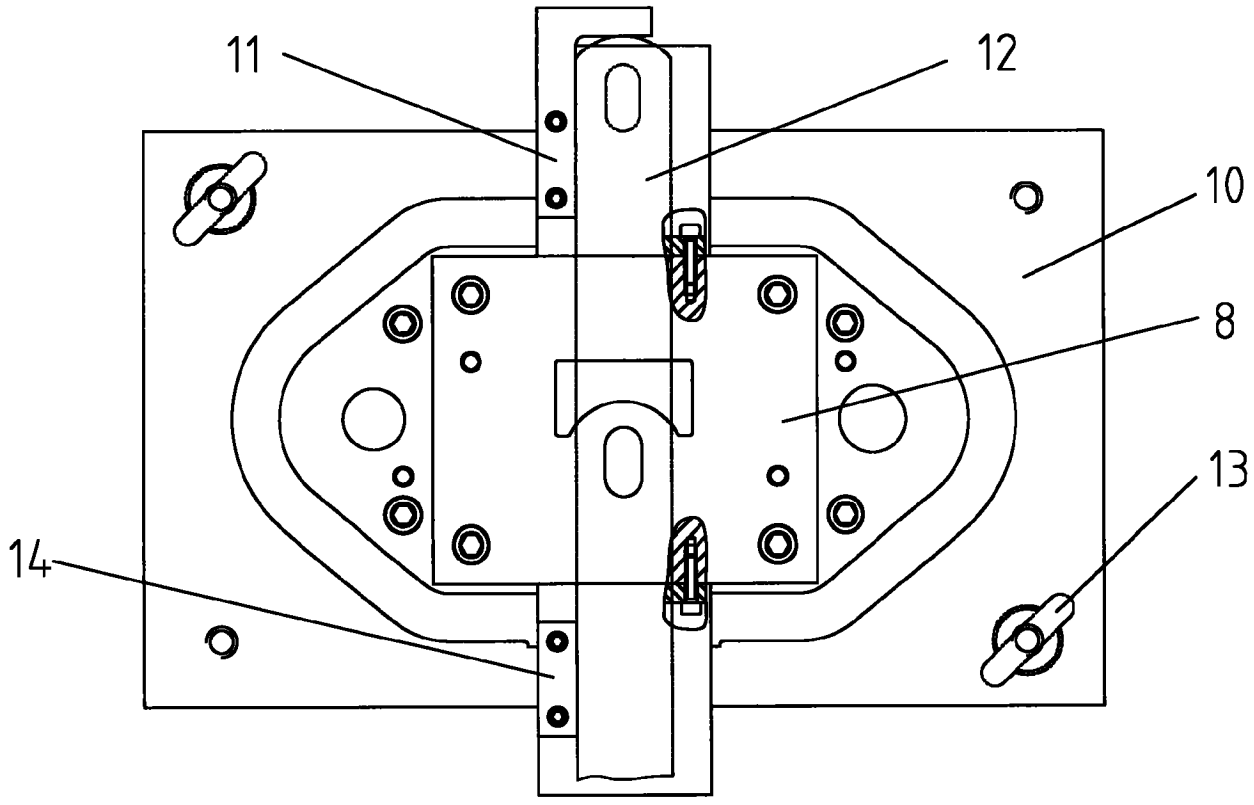


图 2