

# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202239260 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 30

(21) 申请号 201120350615. 9

(22) 申请日 2011. 09. 19

(73) 专利权人 常熟市杜尼电子有限责任公司  
地址 215500 江苏省苏州市常熟市董浜镇支  
王路 18 号

(72) 发明人 周建东

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限  
公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

B21D 22/04 (2006. 01)

B21D 28/34 (2006. 01)

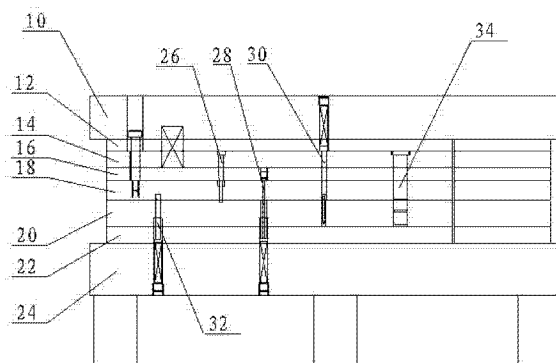
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种冲切模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种冲切模具,依次包括上模架板、卸料板、凹模与下模架板,所述卸料板上设置有加工模块,其特征在于:所述加工模块依次包括打凸点模块、第一冲孔模块和第二冲孔模块。本实用新型不仅大大降低了人力成本及机械成本,而且提高了生产的稳定性,降低了次品率。



1. 一种冲切模具,依次包括上模架板、卸料板、凹模与下模架板,所述卸料板上设置有加工模块,其特征在于:所述加工模块依次包括打凸点模块、第一冲孔模块和第二冲孔模块。

2. 根据权利要求1所述的一种冲切模具,其特征在于:所述上模架板与所述卸料板之间依次设置有上模垫板、上模固定板和卸料板垫板,所述下模架板和所述凹模之间设置有凹模垫板。

3. 根据权利要求2所述的一种冲切模具,其特征在于:所述凹模中设置有顶料销,所述顶料销的上端延伸至所述凹模板的上部,所述顶料销的下端延伸至所述凹模垫板中并在其底部设置有螺旋弹簧。

4. 根据权利要求2所述的一种冲切模具,其特征在于:所述卸料板中设置有导柱,所述导柱的上端延伸至所述上模固定板中,所述导柱的下端延伸至所述卸料板的下部并在所述凹模中设置有与所述导柱下端相适应的凹槽。

## 一种冲切模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，尤其涉及一种冲切模具。

### 背景技术

[0002] 模具工业在国民经济中的地位日益上升，模具是工业生产的基础工艺装备，在电子、汽车、电机、电器、仪表、家电和通讯等产品中，60%~80%的零部件都依靠模具成形，模具质量的高低直接决定产品质量的高低，因此，模具被称为“百业之母”。模具又是“效益放大器”，用模具生产的最终产品的价值往往是模具自身价值的几十倍、上百倍。

[0003] 目前，模具一般由一个凸模和一个凹模构成，也可以有多个凸模和多个凹模构成，但在冲床一次行程中却只能完成一种冲裁工序。当产品结构较复杂时，就需要多副以上单工程模具，才能打出一个合格的产品。这种模具不仅稳定性不足，而且浪费人力成本与机械成本。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种稳定性强，节省人力成本与机械成本。

[0005] 为解决上述技术问题，本实用新型提供一种冲切模具，依次包括上模架板、卸料板、凹模与下模架板，所述卸料板上设置有加工模块，所述加工模块依次包括打凸点模块、第一冲孔模块和第二冲孔模块。

[0006] 所述上模架板与所述卸料板之间依次设置有上模垫板、上模固定板和卸料板垫板，所述下模架板和所述凹模之间设置有凹模垫板。

[0007] 所述凹模中设置有顶料销，所述顶料销的上端延伸至所述凹模的上部，所述顶料销的下端延伸至所述凹模垫板中并在其底部设置有螺旋弹簧。

[0008] 所述卸料板中设置有导柱，所述导柱的上端延伸至所述上模固定板中，所述导柱的下端延伸至所述卸料板的下部并在所述凹模中设置有与所述导柱下端相适应的凹槽。

[0009] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果为：

[0010] 由于本实用新型的一种冲切模具在卸料板上设置有加工模块，该加工模块依次包括打凸点模块、第一冲孔模块和第二冲孔模块。因此在冲床的一次行程中，便可在工件不同的位置完成多种冲压工序，且操作时只需一人一机，因此本实用新型不仅大大降低了人力成本及机械成本，而且提高了生产的稳定性，降低了次品率。

### 附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0012] 以下结合附图和具体实施方式对本实用新型做进一步详细说明

[0013] 参见图 1 所示,一种冲切模具,依次包括上模架板 10、上模垫板 12、上模固定板 14、卸料板垫板 16、卸料板 18、凹模 20、凹模垫板 22 和下模架板 24,其中在卸料板 18 上设置有加工模块,该加工模块依次包括打凸点模块 26、第一冲孔模块 28 和第二冲孔模块 30,此结构设计能够使冲床在一次行程中在工件不同的位置完成多种冲压工序,使生产效率得到有效的提升。

[0014] 另外,在凹模 20 中设置有顶料销 32,该顶料销 32 的上端延伸至凹模 20 的上部,顶料销 32 的下端延伸至凹模垫板 22 中并在其底部设置有螺旋弹簧。在卸料板 18 中设置有导柱 34,该导柱 34 的上端延伸至上模固定板 14 中,导柱 34 的下端延伸至卸料板 18 的下部并在凹模 20 中设置有与导柱 34 下端相适应的凹槽。

[0015] 在实际使用中,只需要将料带置于凹模上即可进行生产,整个流程全自动操作,不仅生产速度较快,而且生产出的工件的构造比较精密。

[0016] 综上所述,本实用新型不仅大大降低了人力成本及机械成本,而且提高了生产的稳定性,降低了次品率。

[0017] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施方式,本实用新型的保护范围并不以上述实施方式为限,但凡本领域普通技术人员根据本实用新型所揭示内容所作的等效修饰或变化,皆应纳入权利要求书中记载的保护范围内。

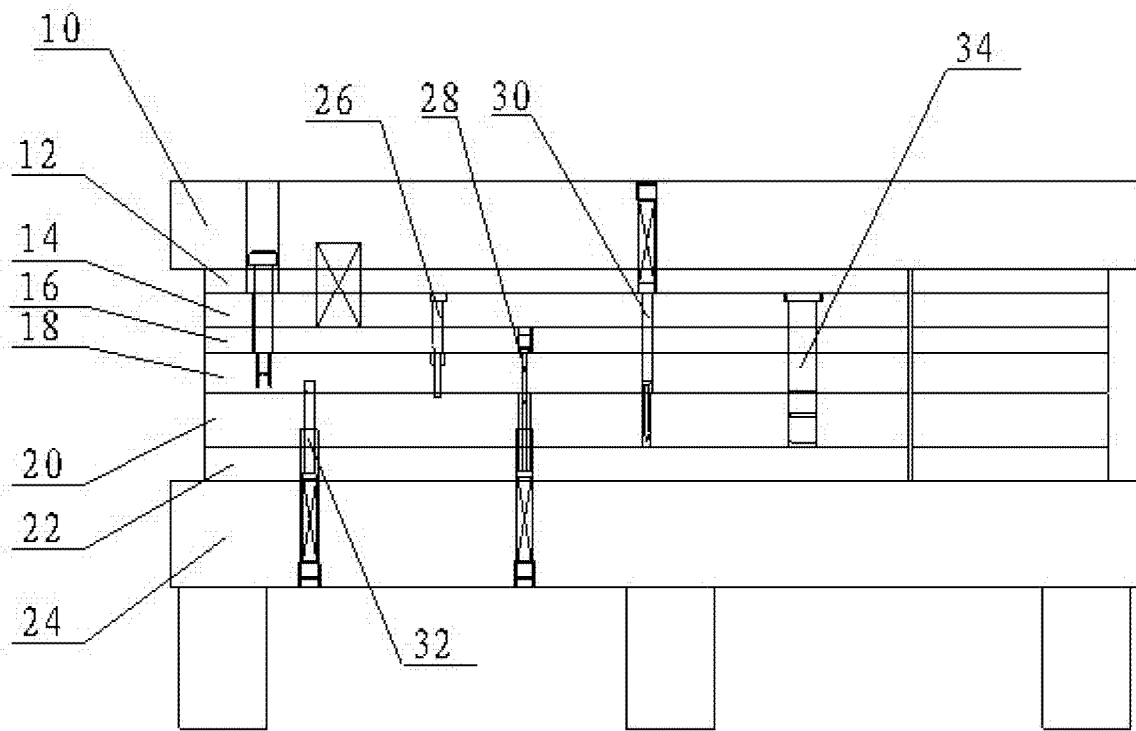


图 1