



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204353308 U

(45) 授权公告日 2015. 05. 27

(21) 申请号 201420814034. X

(22) 申请日 2014. 12. 19

(73) 专利权人 苏州市淞舜五金有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴中区角直镇水产批发市场苏州市淞舜五金有限公司

(72) 发明人 归杏花

(74) 专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务所 (普通合伙) 32246

代理人 张一鸣

(51) Int. Cl.

B21D 28/34(2006. 01)

B26D 7/26(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

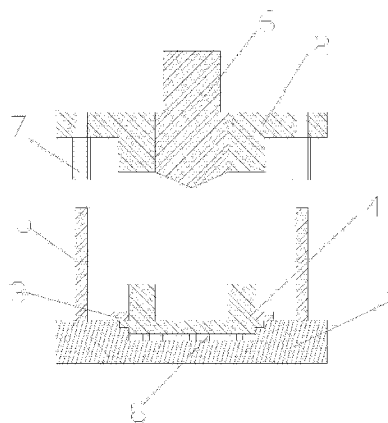
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种冲孔夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种冲孔夹具,包括底座、冲头座;所述底座中部通过固定块安装有冲孔座;所述冲孔座两侧设有导向管;所述冲头座中部设有与冲孔座相配合的冲头;所述冲头座上还设有与导向管相配合的导向套;本实用新型方案的一种冲孔夹具,通过在底座上设计通过固定块安装的冲孔座,来满足冲孔加工时的需要,根据不同需求,可以将冲孔座更换,这样方便了冲孔加工,能够提高生产效率。



1. 一种冲孔夹具,其特征在于:包括底座、冲头座;所述底座中部通过固定块安装有冲孔座;所述冲孔座两侧设有导向管;所述冲头座中部设有与冲孔座相配合的冲头;所述冲头座上还设有与导向管相配合的导向套。

2. 如权利要求 1 所述的一种冲孔夹具,其特征在于:所述冲孔座与底座之间还设有橡胶垫。

一种冲孔夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲孔夹具,主要涉及冲床技术领域。

背景技术

[0002] 对材料进行冲孔加工时,往往需要用到夹具来完成冲孔加工,对于不同形状的材料进行冲孔时,往往需要不同的夹具来满足加工需要,同一夹具不能进行多种不同孔的加工,需要更换夹具再进行加工,这样的生产效率低,不利于机械化生产。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是为了克服现有技术的不足而提供一种能够根据需要进行更换的冲孔夹具。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种冲孔夹具,包括底座、冲头座;所述底座中部通过固定块安装有冲孔座;所述冲孔座两侧设有导向管;所述冲头座中部设有与冲孔座相配合的冲头;所述冲头座上还设有与导向管相配合的导向套。

[0005] 优选的,所述冲孔座与底座之间还设有橡胶垫。

[0006] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0007] 本实用新型方案的一种冲孔夹具,通过在底座上设计通过固定块安装的冲孔座,来满足冲孔加工时的需要,根据不同需求,可以将冲孔座更换,这样方便了冲孔加工,能够提高生产效率。

附图说明

[0008] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明:

[0009] 附图1为本实用新型的一种冲孔夹具的结构示意图;

[0010] 其中:1、底座;2、冲头座;3、固定块;4、冲孔座;5、导向管;6、冲头;7、导向套;8、橡胶垫。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0012] 附图1为本实用新型所述的一种冲孔夹具,包括底座1、冲头座2;所述底座1中部通过固定块3安装有冲孔座4,冲孔座4可以根据需要进行更换,只要打开固定块3更换冲孔座4即可;所述冲孔座4两侧设有导向管5;所述冲头座2中部设有与冲孔座4相配合的冲头6;所述冲头座2上还设有与导向管5相配合的导向套7,导向管5与导向套7能够保证冲头座2移动时的平稳性,保证冲孔的精确度;所述冲孔座4与底座1之间还设有橡胶垫8,能够减缓冲头6与冲孔座2产生的冲击力,保护底座1与冲孔座2,延长使用寿命。

[0013] 本实用新型方案的一种冲孔夹具,通过在底座1上设计通过固定块3安装的冲孔座4,来满足冲孔加工时的需要,根据不同需求,可以将冲孔座4更换,这样方便了冲孔加

工,能够提高生产效率。

[0014] 以上仅是本实用新型的具体应用范例,对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案,均落在本实用新型权利保护范围之内。

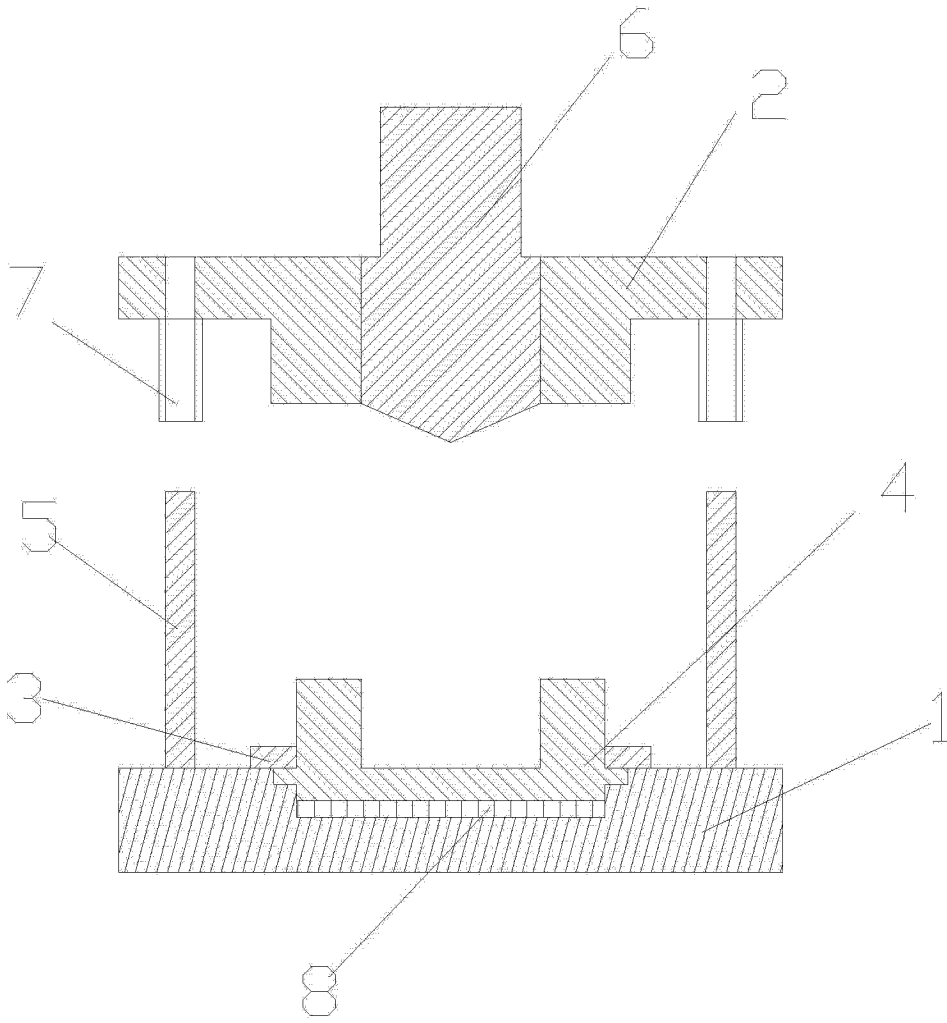


图 1