



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202741551 U

(45) 授权公告日 2013. 02. 20

(21) 申请号 201220421800. 7

(22) 申请日 2012. 08. 22

(73) 专利权人 薛瑞华

地址 325200 浙江省瑞安市玉海街道虹桥南路9幢5单元303室

(72) 发明人 薛瑞华

(51) Int. Cl.

B21D 28/14 (2006. 01)

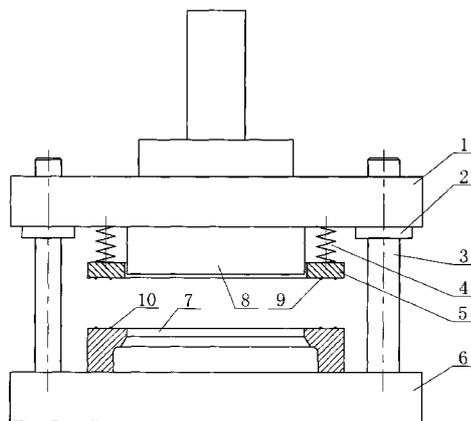
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

新型冲裁模具

(57) 摘要

本实用新型公开的一种新型冲裁模具,包括上下模架、导柱、凸模、凹模和压料板,导柱在下模架固定设置,上模架通过导套活动设在导柱上,凸模在上模架的底面固定安装,凹模在下模架的顶面固定安装,压料板框设在凸模外缘与上模架连接,压料板上端面与上模架底面间设有弹簧,其特征在于:所述压料板的下端面设有小凸点;所述凹模的上端面也设有小凸点。本实用新型在进行冲裁作业时压料板可以起到更好的压料作用,避免由于压料板压力不够引起的物料松脱,提高冲裁质量。



1. 一种新型冲裁模具,包括上下模架、导柱、凸模、凹模和压料板,导柱在下模架固定设置,上模架通过导套活动设在导柱上,凸模在上模架的底面固定安装,凹模在下模架的顶面固定安装,压料板框设在凸模外缘与上模架连接,压料板上端面与上模架底面间设有弹簧,其特征在于:所述压料板的下端面设有小凸点。

2. 如权利要求 1 所述的一种新型冲裁模具,其特征在于:所述凹模的上端面也设有小凸点。

新型冲裁模具

【技术领域】

[0001] 本实用新型涉及一种模具，具体涉及一种冲裁模具。

【背景技术】

[0002] 现有冲裁模具在对物料进行冲裁作业时，由于一些物料表面比较硬且滑溜，压料板与物料表面的面接触不能起到很好的压料作用，经常出现压料板压力不够引起的物料松脱，从而对物料的冲裁质量造成不良影响。

【发明内容】

[0003] 本实用新型提供一种在进行冲裁作业时压料板可以起到更好的压料作用，避免由于压料板压力不够引起的物料松脱，提高冲裁质量的新型冲裁模具。

[0004] 本实用新型是采取如下技术方案来完成的：

[0005] 一种新型冲裁模具，包括上下模架、导柱、凸模、凹模和压料板，导柱在下模架固定设置，上模架通过导套活动设在导柱上，凸模在上模架的底面固定安装，凹模在下模架的顶面固定安装，压料板框设在凸模外缘与上模架连接，压料板上端面与上模架底面间设有弹簧，其特征在于：所述压料板的下端面设有小凸点。

[0006] 上述技术方案的冲裁模具，在压料板的下端面（即压料表面）设有小凸点，这样一来，压料板的压料表面与物料表面的接触就变成点接触，与原先的面接触相比，在同样的压料压力下，点接触可以起到更好的压料作用，避免由于压料板压力不够引起的物料松脱，提高冲裁质量。

[0007] 为提高对物料底面的压料作用，所述凹模的上端面也设有小凸点。

【附图说明】

[0008] 本实用新型有以下附图：

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

【具体实施方式】

[0010] 附图表示了本实用新型的技术方案及其实施例，下面再结合附图进一步描述其实施例的各有关细节及其工作原理。

[0011] 如图所示，本实用新型的新型冲裁模具，包括上模架 1、下模架 6、导柱 3、凸模 8、凹模 7 和压料板 5，导柱 3 在下模架 1 固定设置，上模架 1 通过导套 2 活动设在导柱 3 上，凸模 8 在上模架 1 的底面固定安装，凹模 7 在下模架 6 的顶面固定安装，压料板 5 框设在凸模 8 外缘与上模架 1 连接，压料板 5 上端面与上模架 1 底面间设有弹簧 4，所述压料板 5 的下端面设有小凸点 9，所述凹模 7 的上端面也设有小凸点 10。

[0012] 上述冲裁模具在进行冲裁作业时，由于压料板的下端面 and 凹模的上端面设有小凸点，压料板可以起到更好的压料作用，避免压料板压力不够引起的物料松脱，从而提高冲裁质量。

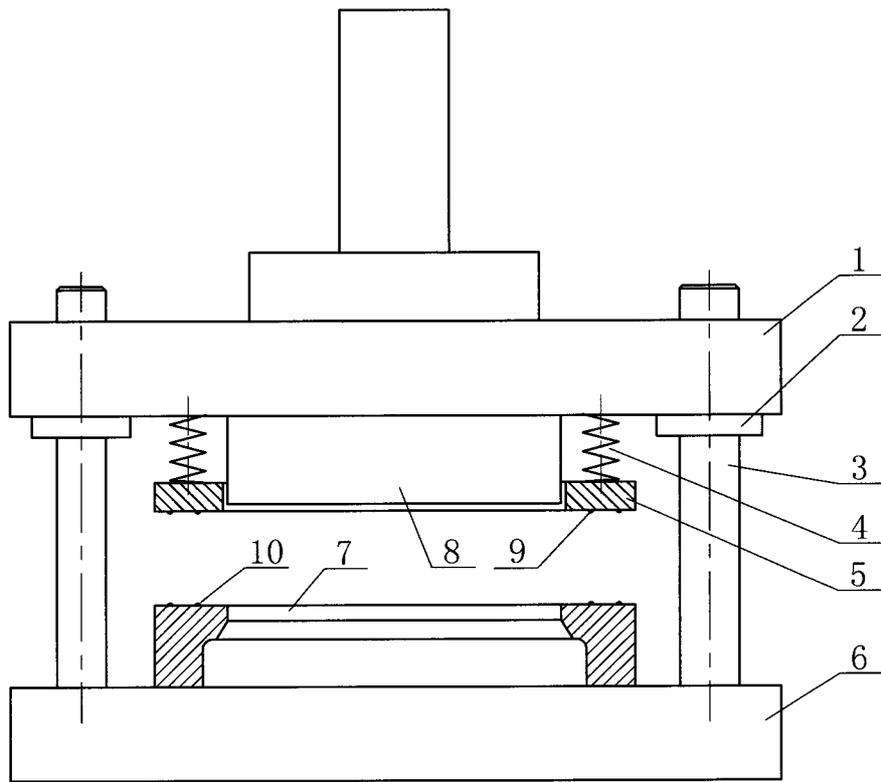


图 1