



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201978989 U

(45) 授权公告日 2011. 09. 21

(21) 申请号 201120044888. 0

(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

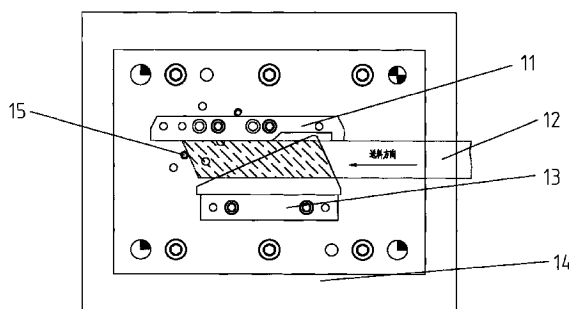
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

罩式夹件加强筋落料模

(57) 摘要

本实用新型涉及一种罩式夹件加强筋落料模,包括上模座和下模座,上模座上安装有模柄,上模座的下方依次设有上模垫板、弹性橡皮和卸料板,凸模固定在上模垫板上,下模座上设有凹模,所述的凹模上设有可调定位板,所述的凹模上至少有一组定位孔;所述的定位孔有三组;所述的凹模上还设有凸模限位块;所述的凹模内设有顶料装置;所述的顶料装置包括安装于下模座底部的弹簧、安装于弹簧上部的顶料板和安装于下模座与顶料板的限位螺钉。采用上述结构之后,能够克服冲压时的稳定性,并且能够实现一模多用,生产多种加强筋,降低了生产变压器开模所用的成本,并且保证了工件的质量和生产效率。



1. 一种罩式夹件加强筋落料模,包括上模座(2)和下模座(14),上模座(2)上安装有模柄(1),上模座(2)的下方依次设有上模垫板(3)、弹性橡皮(4)和卸料板(8),凸模(5)固定在上模垫板(3)上,下模座(14)上设有凹模(9),其特征是:所述的凹模(9)上设有可调定位板(11),所述的凹模(9)上至少有一组定位孔。

2. 根据权利要求1所述的罩式夹件加强筋落料模,其特征是:所述的定位孔有三组。

3. 根据权利要求1所述的罩式夹件加强筋落料模,其特征是:所述的凹模(9)上还设有凸模限位块(13)。

4. 根据权利要求1所述的罩式夹件加强筋落料模,其特征是:所述的凹模(9)内设有顶料装置。

5. 根据权利要求4所述的罩式夹件加强筋落料模,其特征是:所述的顶料装置包括安装于下模座(14)底部的弹簧(10)、安装于弹簧(10)上部的顶料板(6)和安装于下模座(14)与顶料板(6)的限位螺钉(7)。

罩式夹件加强筋落料模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种变压器生产用的落料模,尤其是涉及一种罩式夹件加强筋落料模。

背景技术

[0002] 在变压器生产中,尤其是箱体制造,往往为了加强其强度必须用到加强筋,加强筋在很多地方都能很好的起到作用,然而在不同的地方需要的加强筋的尺寸都是不同的,这势必造成生产上的困扰,生产商如何在这个生产节奏较快的社会立足,就必须有技术上的改进,现有的制造加强筋的模具,通常只是一模一用,多开了一副模具就会使制造成本大大增加,这样造成了巨大的浪费。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种罩式夹件加强筋落料模,它既能保证生产罩式加强筋的质量和效率,又能一模具多功能使用,生产不同尺寸的几种加强筋。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种罩式夹件加强筋落料模,包括上模座和下模座,上模座上安装有模柄,上模座的下方依次设有上模垫板、弹性橡皮和卸料板,凸模固定在上模垫板上,下模座上设有凹模,所述的凹模上设有可调定位板,所述的凹模上至少有一组定位孔。

[0005] 为了保证凸模的准确冲裁,所述的凹模上还设有凸模限位块。

[0006] 为了能够达到一模多用的效果,所述的定位孔有三组。

[0007] 为了在冲裁之后,能够方便取出工件,所述的凹模内设有顶料装置;具体的:所述的顶料装置包括安装于下模座底部的弹簧、安装于弹簧上部的顶料板和安装于下模座与顶料板的限位螺钉。

[0008] 本实用新型的有益效果是:采用上述结构之后,能够克服冲压时的稳定性,并且能够实现一模多用,生产多种加强筋,降低了生产变压器开模所用的成本,并且保证了工件的质量和生产效率。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0010] 图2是本实用新型下模的可调定位板第一种位置的俯视结构示意图;

[0011] 图3是本实用新型下模的可调定位板第二种位置的俯视结构示意图;

[0012] 图4是本实用新型下模的可调定位板第三种位置的俯视结构示意图;

[0013] 图中:1、模柄 2、上模座 3、上模垫板 4、弹性橡皮 5、凸模 6、顶料板 7、限位螺钉 8、卸料板 9、凹模 10、弹簧 11、可调定位板 12、料条 13、凸模限位块 14、下模座 15、纵向定位销

具体实施方式

[0014] 如图 1 和图 2 所示一种罩式夹件加强筋落料模,包括上模座 2 和下模座 14,上模座 2 上安装有模柄 1,上模座 2 的下方依次设有上模垫板 3、弹性橡皮 4 和卸料板 8,凸模 5 固定在上模垫板 3 上,下模座 14 上设有凹模 9,所述的凹模 9 上设有可调定位板 11,所述的凹模 9 上至少有一组定位孔,其定位孔包括两个固定落定、两个定位销钉和一个纵向定位销 15;所述的定位孔有三组;所述的凹模 9 上还设有凸模限位块 13;所述的凹模 9 内设有顶料装置;所述的顶料装置包括安装于下模座 14 底部的弹簧 10、安装于弹簧 10 上部的顶料板 6 和安装于下模座 14 与顶料板 6 的限位螺钉 7。

[0015] 如图 2、图 3 和图 4 所示为可调定位板 11 的三种放置的不同方式,可以冲裁出不同规格的加强筋,一模多用,方便节约。

[0016] 与传统的单一模具一样,具备整个设备的模柄 1 到下模座 14 各个部件,但又有区别于传统单一模具,通过简单的调整可调定位板 11 及纵向定位销 15 的位置,轻松地一模多用。按照图示各个部件位置顺序,将其安装结束,当我们想生产中加强筋规格时,调整可调定位板 11 和纵向定位销 15 即可。

[0017] 本模具以简单的结构,简单的操作完成了对多种罩式加强筋规格的生产,不仅在成本上节省,同时也保证了质量,具有灵活的适应性。

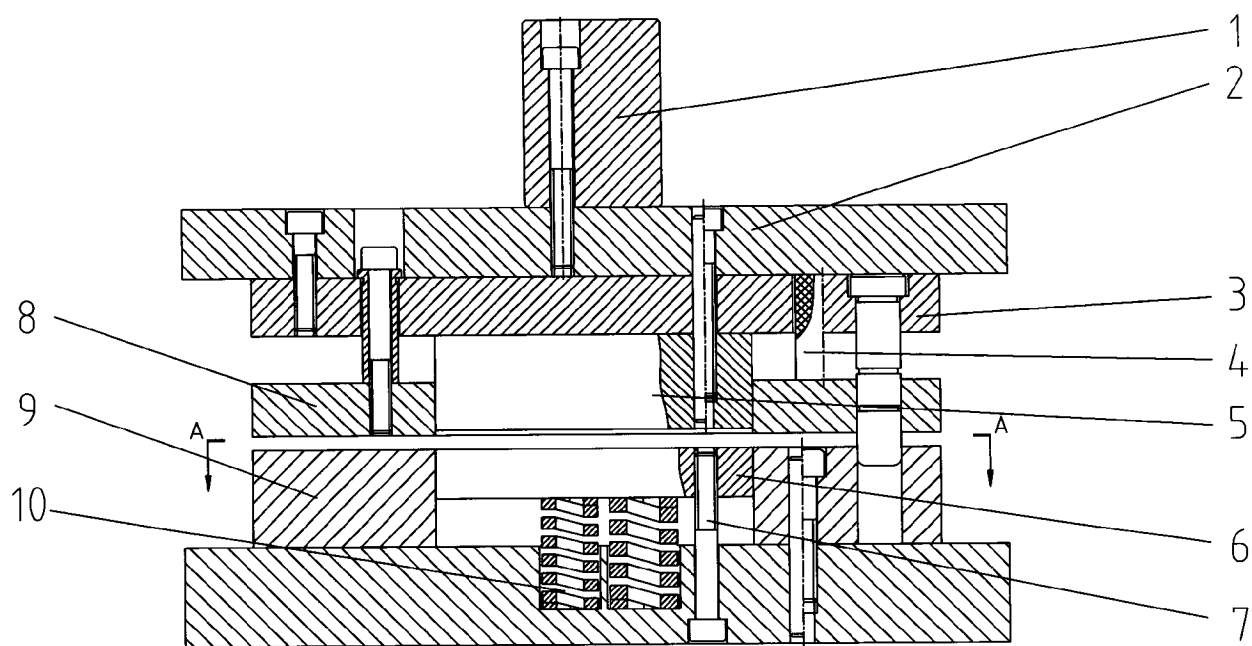


图 1

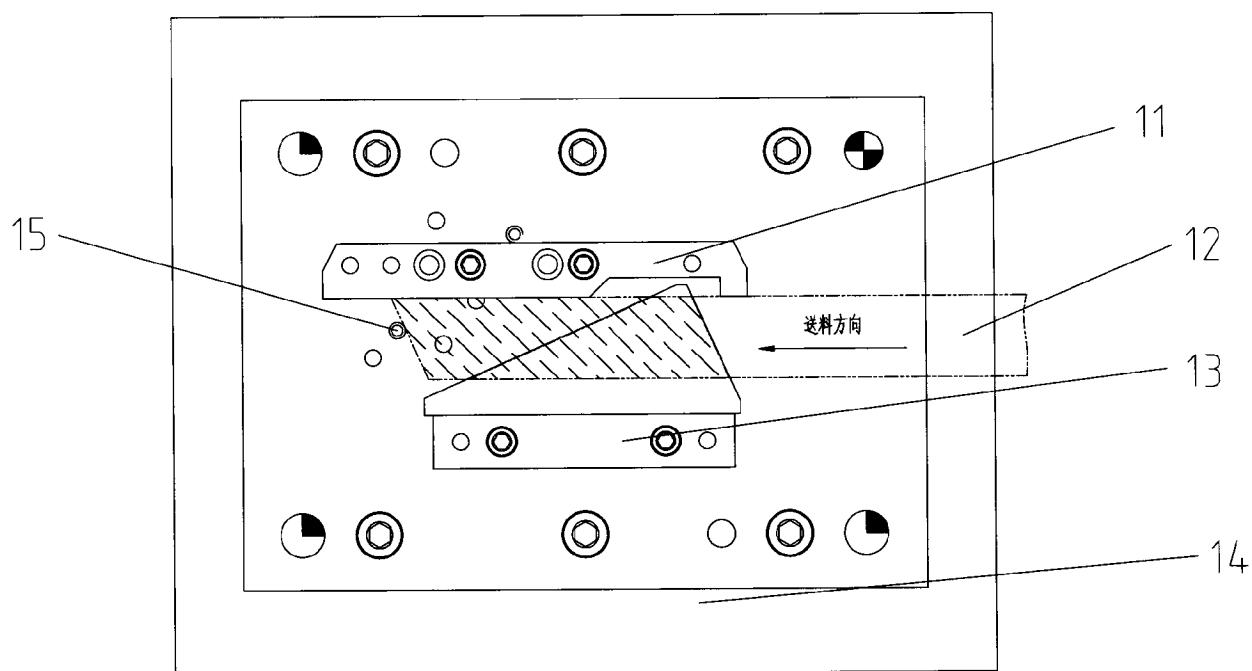


图 2

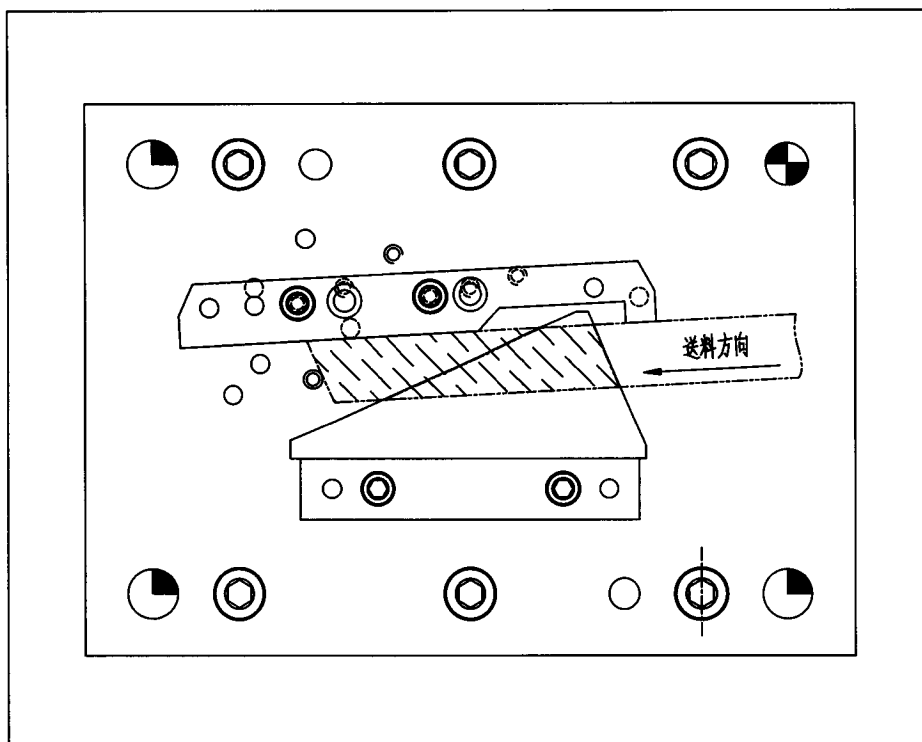


图 3

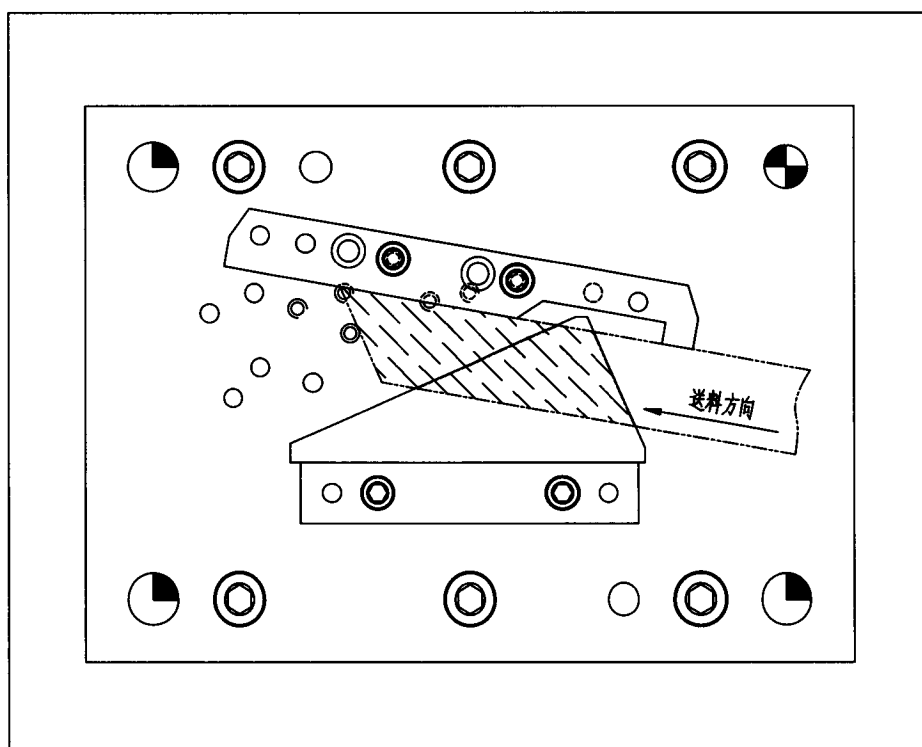


图 4