



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203470641 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 12

(21) 申请号 201320240356. 3

(22) 申请日 2013. 05. 07

(73) 专利权人 苏州米达思精密电子有限公司

地址 215127 江苏省苏州市吴中区角直镇东庄路18号-4 苏州米达思精密电子有限公司

(72) 发明人 王中飞

(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 37/10(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

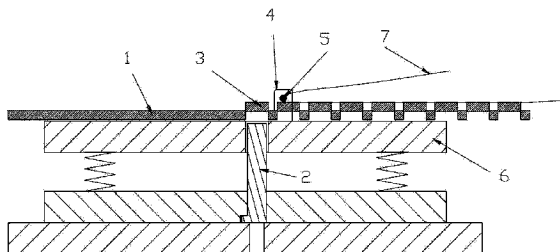
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种喷砂金属补强片的模具装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种喷砂金属补强片的模具装置,所述模具装置包括凸模和凹模,所述凹模内装有顶块,顶块上端对应料带上的补强钢片,所述凹模上还设有脱料板,脱料板与凹模之间设有复位弹簧,所述脱料板上表面有料带通过,脱料板上位于料孔右侧的位置设有两个支架,支架设置在料带的两侧端,支架上安装有转轴,所述转轴上绕有保护膜。通过上述方式,本实用新型能够抵消厚度为0.10mm及以下卷带金属原材喷砂后的变形对冲压的影响,又能使补强钢片的外观面在冲压生产及后续转运工程中有保护膜的保护,防止了划伤及脏污。



1. 一种喷砂金属补强片的模具装置,其特征在于:所述模具装置包括凸模和凹模,所述凹模内装有顶块,项块上端对应料带上的补强钢片,所述凹模上还设有脱料板,脱料板与凹模之间设有复位弹簧,所述脱料板上表面有料带通过,脱料板上位于料孔右侧的位置设有两个支架,支架设置在料带的两侧端,支架上安装有转轴,所述转轴上绕有保护膜。

2. 如权利要求 1 所述的一种喷砂金属补强片的模具装置,其特征在于:所述转轴为钢杆。

3. 如权利要求 1 所述的一种喷砂金属补强片的模具装置,其特征在于:所述顶块顶起时工件的上表面的高度与绕在转轴上的保护膜的下表面的高度相同。

一种喷砂金属补强片的模具装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及补强片领域,特别是涉及一种喷砂金属补强片的模具装置。

背景技术

[0002] 随着电子工业的快速发展,柔板喷砂补强片以其优良的性能得到了广泛的应用。在生产过程中,厚度为 0.1mm 及以下卷带金属原材喷砂后变形不利于冲压,喷砂钢片材料易脏污且很难清理,严重影响冲压效率及产品良率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种喷砂金属补强片的模具装置,能够抵消厚度为 0.10mm 及以下卷带金属原材喷砂后的变形对冲压的影响,又能使补强钢片的外观面在冲压生产及后续转运工程中有保护膜的保护,防止了划伤及脏污。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的一个技术方案是:提供一种喷砂金属补强片的模具装置,所述模具装置包括凸模和凹模,所述凹模内装有顶块,顶块上端对应料带上的补强钢片,所述凹模上还设有脱料板,脱料板与凹模之间设有复位弹簧,所述脱料板上表面有料带通过,脱料板上位于料孔右侧的位置设有两个支架,支架设置在料带的两侧端,支架上安装有转轴,所述转轴上绕有保护膜。

[0005] 优选的是,所述转轴为钢杆。

[0006] 优选的是,所述顶块顶起时工件的上表面的高度与绕在转轴上的保护膜的下表面的高度相同。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型一种喷砂金属补强片的模具装置,抵消厚度为 0.10mm 及以下卷带金属原材喷砂后的变形对冲压的影响,又能使补强钢片的外观面在冲压生产及后续转运工程中有保护膜的保护,防止了划伤及脏污。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型一种喷砂金属补强片的模具装置的结构示意图;

[0009] 图 2 是本实用新型一种喷砂金属补强片的模具装置的俯视图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本实用新型的较佳实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0011] 请参阅图 1 和图 2,本实用新型实施例包括:

[0012] 一种喷砂金属补强片的模具装置,所述模具装置包括凸模和凹模,所述凹模内装有顶块 2,顶块 2 上端对应料带 1 上的补强钢片 3,所述凹模上还设有脱料板 6,脱料板 6 与凹模之间设有复位弹簧,所述脱料板 6 上表面有料带 1 通过,脱料板 6 上位于料孔右侧的位

置设有两个支架 4, 支架 4 设置在料带 1 的两侧端, 支架 4 上安装有转轴 5, 所述转轴 5 上绕有保护膜 7, 所述转轴 5 为钢杆。

[0013] 所述顶块 2 顶起时工件的上表面的高度与绕在转轴 5 上的保护膜 7 的下表面的高度相同。

[0014] 本实用新型一种喷砂金属补强片的模具装置, 抵消厚度为 0.10mm 及以下卷带金属原材喷砂后的变形对冲压的影响, 又能使补强钢片的外观面在冲压生产及后续转运工程中有保护膜的保护, 防止了划伤及脏污。

[0015] 以上所述仅为本实用新型的实施例, 并非因此限制本实用新型的专利范围, 凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换, 或直接或间接运用在其他相关的技术领域, 均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

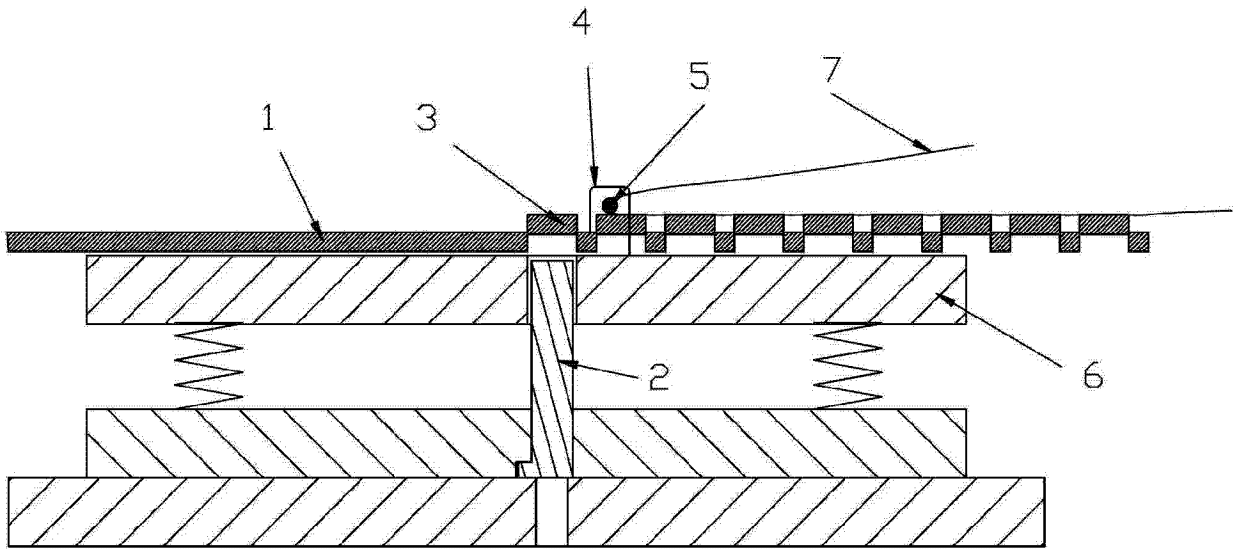


图 1

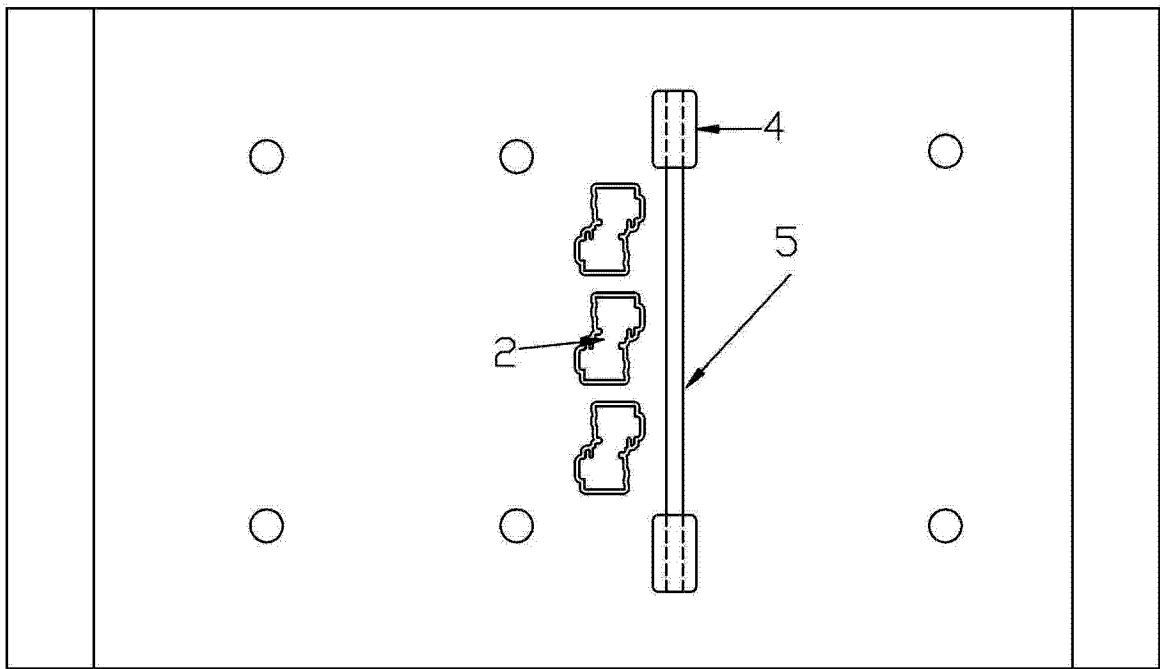


图 2