



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202861166 U

(45) 授权公告日 2013.04.10

(21) 申请号 201220501077.3

(22) 申请日 2012.09.27

(73) 专利权人 昆山威安精密模具有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市陆家镇金
阳路 8 号

(72) 发明人 罗诚芽

(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)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

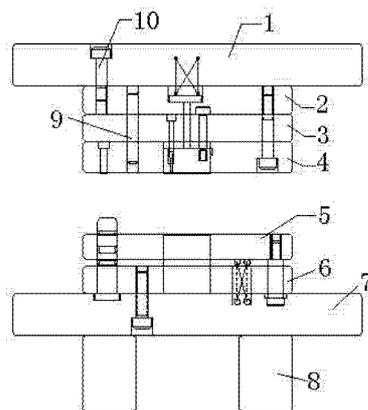
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

冲压模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种冲压模具,包括:包括上模和下模,其特征在于:所述的上模包括上模座、上垫板、上夹板和上模板,所述的上模座、上垫板、上夹板和上模板从上而下依次排列;所述下模包括下模板、下垫板、下模座和下垫块;所述上模和下模之间通设置有用以平衡上模和下模的内导柱;所述上模和下模上分别设置有多用于固定的螺丝和定位销。本实用新型提供的冲压模具,结构简单、使用方便、自动化效率高,产品质量好。



1. 冲压模具,包括:包括上模和下模,其特征在于:所述的上模包括上模座、上垫板、上夹板和上模板,所述的上模座、上垫板、上夹板和上模板从上而下依次排列;所述下模包括下模板、下垫板、下模座和下垫块。

2. 根据权利要求1所述的冲压模具,其特征在于:所述上模和下模之间通设置有用于平衡上模和下模的内导柱。

3. 根据权利要求2所述的冲压模具,其特征在于:所述上模和下模上分别设置有多个用于固定的螺丝和定位销。

冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲压模具。

背景技术

[0002] 目前,用于冲制工件的连续模已经广泛使用在机械制造领域,CPU 插槽连接板也是如此,大多的产品,需要经过多道工序,为此需要有相应的冲压模具,来实现该产品的连续自动化生产加工。

实用新型内容

[0003] 目的:为了克服现有技术中存在的不足,本实用新型提供一种结构简单、使用方便、效率高的冲压模具,用于完成产品的第一程冲孔下料的加工。

[0004] 技术方案:为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案为:冲压模具,包括:包括上模和下模,其特征在于:所述的上模包括上模座、上垫板、上夹板和上模板,所述的上模座、上垫板、上夹板和上模板从上而下依次排列;所述下模包括下模板、下垫板、下模座和下垫块。

[0005] 所述上模和下模之间通设置有用于平衡上模和下模的内导柱。

[0006] 所述上模和下模上分别设置有多用于固定的螺丝和定位销。

[0007] 有益效果:本实用新型提供的冲压模具,结构简单、使用方便、自动化效率高,产品质量好。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图对本实用新型作更进一步的说明。

[0010] 如图 1 所示,冲压模具,包括:包括上模和下模,其特征在于:所述的上模包括上模座 1、上垫板 2、上夹板 3 和上模板 4,所述的上模座 1、上垫板 2、上夹板 3 和上模板 4 从上而下依次排列;所述下模包括下模板 5、下垫板 6、下模座 7 和下垫块 8;所述上模和下模之间通设置有用于平衡上模和下模的内导柱 9;所述上模和下模上分别设置有多用于固定的螺丝 10 和定位销。

[0011] 以上已以较佳实施例公开了本实用新型,然其并非用以限制本实用新型,凡采用等同替换或者等效变换方式所获得的技术方案,均落在本实用新型的保护范围之内。

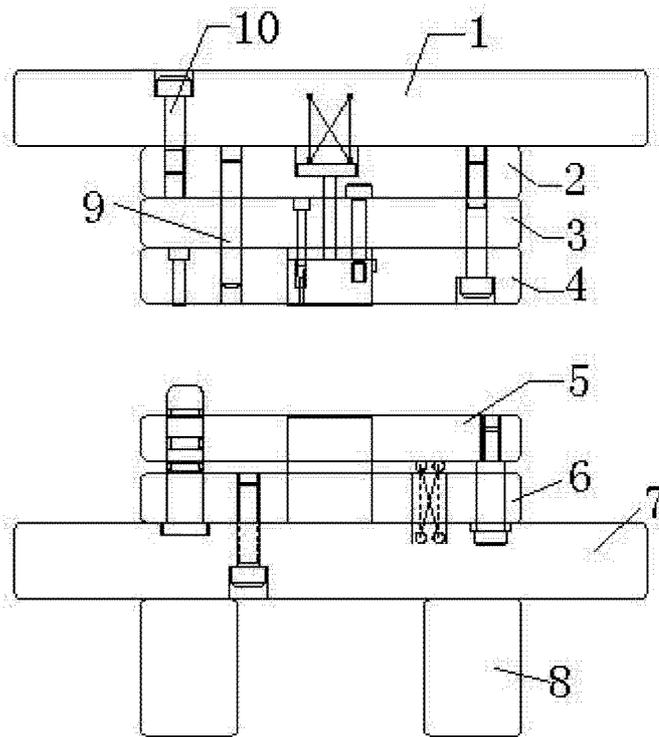


图 1