



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204584011 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 26

(21) 申请号 201520303227. 3

(22) 申请日 2015. 05. 11

(73) 专利权人 宁波永信钢管有限公司

地址 315609 浙江省宁波市宁海县梅林工业  
区(梅林北路 202 号)

(72) 发明人 王运银

(74) 专利代理机构 余姚德盛专利代理事务所

(普通合伙) 33239

代理人 周积德

(51) Int. Cl.

B21D 28/34(2006. 01)

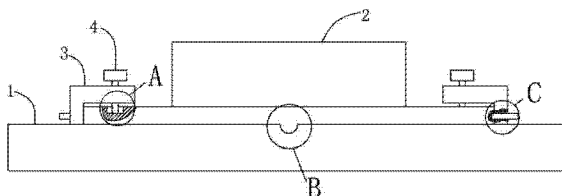
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

穿孔模具

(57) 摘要

本实用新型提供一种穿孔模具,包括机床底板、定模、压板、螺钉和定位销;压板个数为两个,分别焊接固定在机床底板上端两侧;定模安装在机床底板上,并固定在两个压板之间;螺钉旋入压板,螺钉下端与定模固定,定模上设置有与螺钉配合的第一凹槽;机床底板中间位置纵向的设置起到定位作用的第二凹槽,定模下端中间位置纵向的设置与第二凹槽配合的凸起;压板的一侧还设置有定位销,定位销插入到压板内与定模固定。本实用新型结构简单,定模安装更加牢固,生产过程中模具不易移位。



1. 一种穿孔模具,其特征在于:包括机床底板(1)、定模(2)、压板(3)、螺钉(4)和定位销(8);所述压板(3)个数为两个,分别焊接固定在所述机床底板(1)的上端两侧;所述定模(2)安装在所述机床底板(1)上,并固定在两个所述压板(3)之间;所述螺钉(4)旋入所述压板(3),所述螺钉(4)下端与所述定模(2)固定,所述定模(2)上设置有与所述螺钉(4)配合的第一凹槽(5);所述机床底板(1)中间位置纵向的设置有所起到定位作用的第二凹槽(7),所述定模(2)下端中间位置纵向的设置有所与所述第二凹槽(7)配合的凸起(6);所述压板(3)的一侧还设置有所述定位销(8),所述定位销(8)插入到所述压板(3)内与所述定模(2)固定。

2. 根据权利要求1所述的穿孔模具,其特征在于:所述压板(3)截面形状为L形。

3. 根据权利要求1所述的穿孔模具,其特征在于:所述压板(3)由铁制成。

4. 根据权利要求1所述的穿孔模具,其特征在于:所述凸起(6)形状为半圆形。

5. 根据权利要求1所述的穿孔模具,其特征在于:所述第一凹槽(5)形状为长方形。

6. 根据权利要求1至5任一项所述的穿孔模具,其特征在于:所述螺钉(4)为内六角螺钉。

## 穿孔模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,尤其涉及一种穿孔模具。

### 背景技术

[0002] 模具,工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。穿孔模具也是模具的一种,用于穿孔,现有的穿孔模具采用三角垫片左右加紧固定模具,生产过程中垫片容易松动,模具容易移位。

### 实用新型内容

[0003] (一)要解决的技术问题

[0004] 本实用新型要解决的问题是提供一种穿孔模具,以克服现有技术中生产过程中垫片容易松动,模具容易移位的缺陷。

[0005] (二)技术方案

[0006] 为解决所述技术问题,本实用新型提供一种穿孔模具,包括机床底板、定模、压板、螺钉和定位销;所述压板个数为两个,分别焊接固定在所述机床底板上端两侧;所述定模安装在所述机床底板上,并固定在两个所述压板之间;所述螺钉旋入所述压板,所述螺钉下端与所述定模固定,所述定模上设置有与所述螺钉配合的第一凹槽;所述机床底板中间位置纵向的设置有所起定位作用的第二凹槽,所述定模下端中间位置纵向的设置有所与所述第二凹槽配合的凸起;所述压板的一侧还设置有所所述定位销,所述定位销插入到所述压板内与所述定模固定。

[0007] 进一步,所述压板截面形状为L形。

[0008] 进一步,所述压板由铁制成。

[0009] 进一步,所述凸起形状为半圆形。

[0010] 进一步,所述第一凹槽形状为长方形。

[0011] 进一步,所述螺钉为内六角螺钉。

[0012] (三)有益效果

[0013] 本实用新型的穿孔模具,结构简单,定模安装更加牢固,生产过程中模具不易移位。

### 附图说明

[0014] 图1为本实用新型一种穿孔模具的结构示意图;

[0015] 图2为图1中A的局部放大图;

[0016] 图3为图1中B的局部放大图;

[0017] 图4为图1中C的局部放大图;。

[0018] 图中,1 为机床底板,2 为定模,3 为压板,4 为螺钉,5 为第一凹槽,6 为凸起,7 为第二凹槽,8 为定位销。

### 具体实施方式

[0019] 下面结合附图和实施例,对本实用新型的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型,但不用来限制本实用新型的范围。

[0020] 如图 1 至图 4 所示,本实用新型的一种穿孔模具,包括机床底板 1、定模 2、压板 3、螺钉 4 和定位销 8;所述压板 3 个数为两个,分别焊接固定在所述机床底板 1 的上端两侧;所述定模 2 安装在所述机床底板 1 上,并固定在两个所述压板 3 之间;所述螺钉 4 旋入所述压板 3,所述螺钉 4 下端与所述定模 2 固定,所述定模 2 上设置有与所述螺钉 4 配合的第一凹槽 5;所述机床底板 1 中间位置纵向的设置有所起到定位作用的第二凹槽 7,所述定模 2 下端中间位置纵向的设置有所与所述第二凹槽 7 配合的凸起 6;所述压板 3 的一侧还设置有所述定位销 8,所述定位销 8 插入到所述压板 3 内与所述定模 2 固定。

[0021] 此外,所述压板 3 截面形状为 L 形。所述压板 3 由铁制成。所述凸起 6 形状为半圆形。所述第一凹槽 5 形状为长方形。所述螺钉 4 为内六角螺钉。

[0022] 安装时,先将定模 2 插入到两个压板 3 之间,然后用螺钉 4 固定,之后再用定位销 8 固定,使定模 2 安装更加牢固,生产过程中模具不易移位。

[0023] 本实用新型的穿孔模具,结构简单,定模安装更加牢固,生产过程中模具不易移位。

[0024] 综上所述,上述实施方式并非是本实用新型的限制性实施方式,凡本领域的技术人员在本实用新型的实质内容的基础上所进行的修饰或者等效变形,均在本实用新型的技术范畴。

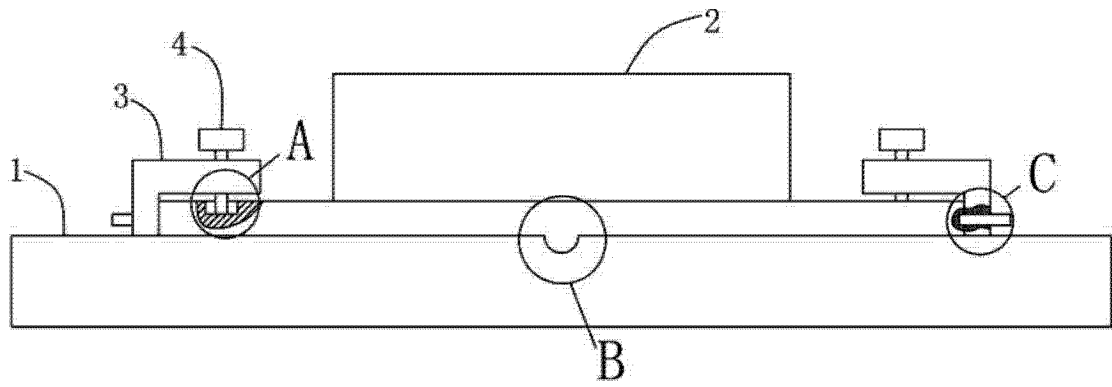


图 1

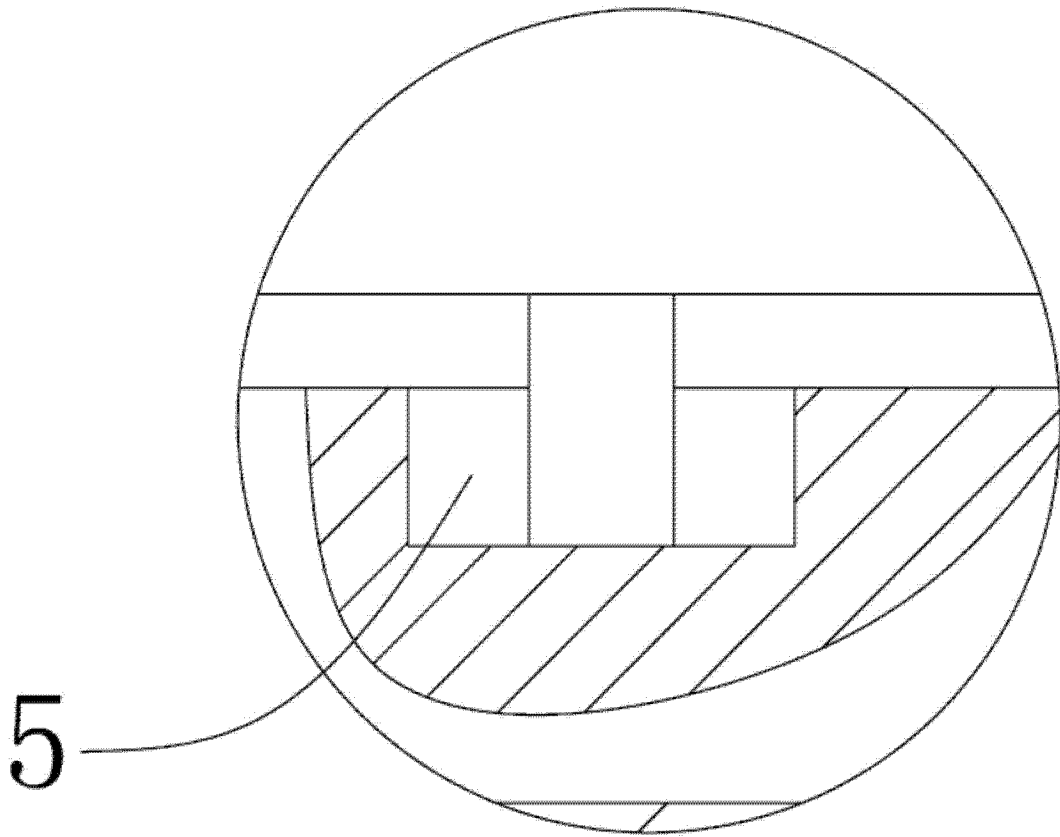


图 2

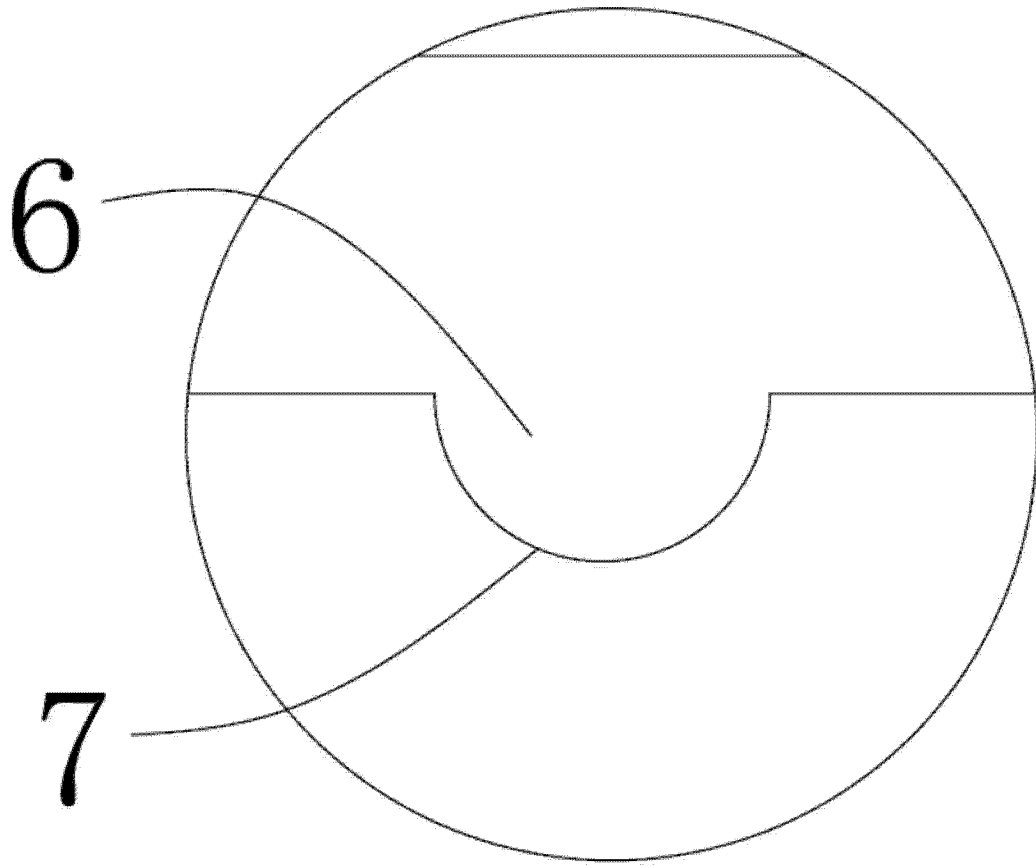


图 3

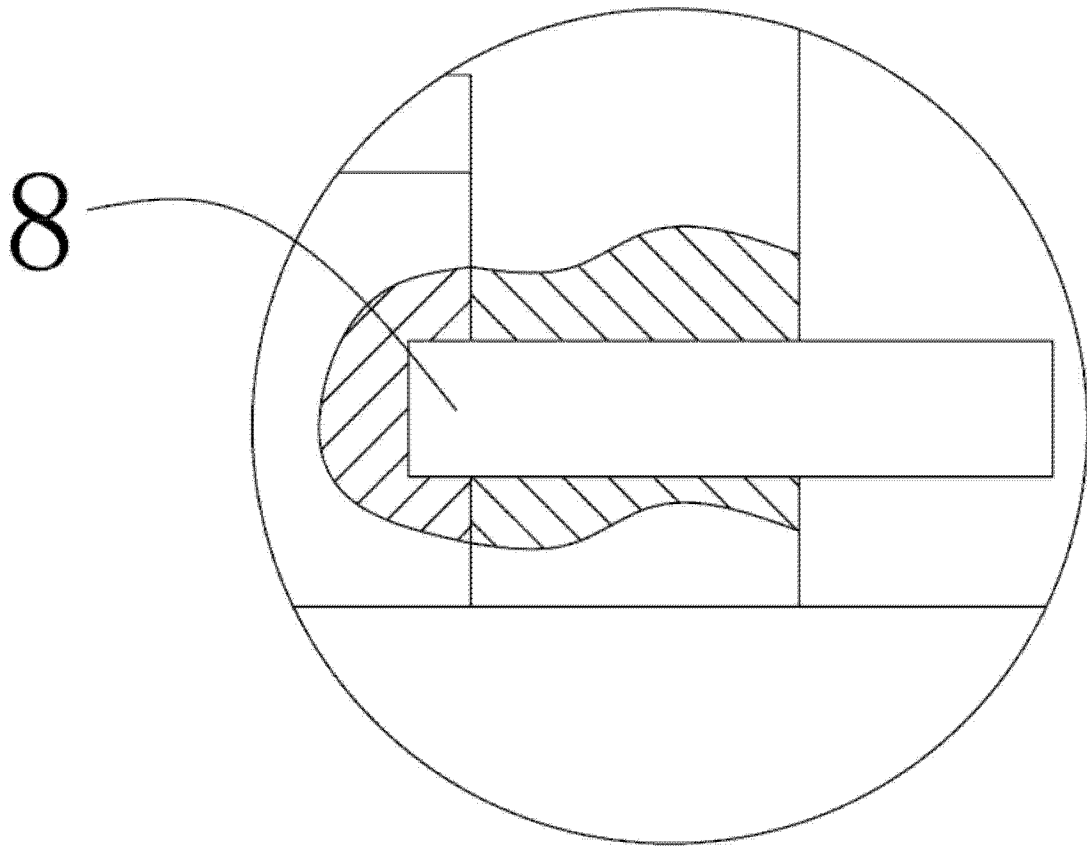


图 4