(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 102489608 A
(43)申请公布日 2012.06.13

(21)申请号 201110404558.2

(22)申请日 2011.12.08

(71)申请人 芜湖天正电力设备有限公司
地址 241007 安徽省芜湖市鸠江区经济开发区鸠兹大道北侧

(72)发明人 高朋 吴新权 胡晓弟

(74)专利代理机构 南京知识律师事务所 32207
代理人 张苏沛

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)

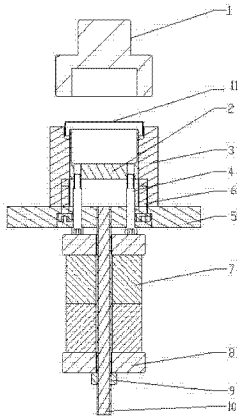
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)发明名称

一种冲压机模具

(57)摘要

本发明涉及一种冲压机模具。一种冲压机模具，其特征在于，包括上、下设置的上模和下模，所述上模和下模均呈圆柱体状，其中，所述下模通过螺钉固定在下模座之上，顶杆，所述顶杆设于下模内部，所述顶杆通过螺钉固定在下模座之上；螺杆，所述螺杆的顶部伸入下模座底部；所述螺杆穿过中间为橡胶的垫板，并通过螺母固定在垫板底部；所述工件两端折弯，所述工件两端卡在顶杆顶部的两端。本发明冲压机模具，通过增设下模座，以及下模座下部的缓冲装置，可使下模在长期的冲击作用后，仍然保持其原有的特性，无需更换，因此，本发明冲压机模具的使用寿命较长。



CN 102489608 A

1. 一种冲压机模具，包括上、下设置的上模和下模，其特征在于，所述上模和下模均呈圆柱体状，其中，

所述下模通过螺钉固定在下模座之上；

顶杆，所述顶杆设于下模的内部，所述顶杆通过螺钉固定在下模座之上；

螺杆，所述螺杆的顶部伸入下模座底部；

所述螺杆穿过中间为橡胶的垫板，并通过螺母固定在垫板底部；

工件，所述工件两端折弯，所述工件两端卡在顶杆顶部的两端。

一种冲压机模具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种冲压机模具。

背景技术

[0002] 现有的冲压机模具，仅由上模和下模组成，经过长时间的冲压操作之后，由于未安装任何缓冲装置，因此，下模需要经常更换。

发明内容

[0003] 针对现有技术中存在的技术问题，本发明的目的在于提供一种增加缓冲装置的冲压机模具。

[0004] 本发明采用的技术方案如下：

一种冲压机模具，包括上、下设置的上模和下模，其特征在于，所述上模和下模均呈圆柱体状，其中，

所述下模通过螺钉固定在下模座之上。

[0005] 顶杆，所述顶杆设于下模内部，所述顶杆通过螺钉固定在下模座之上。

[0006] 螺杆，所述螺杆的顶部伸入下模座底部。

[0007] 所述螺杆穿过中间为橡胶的垫板，并通过螺母固定在垫板底部。

[0008] 工件，所述工件两端折弯，所述工件两端卡在顶杆顶部的两端。

[0009] 本发明冲压机模具，通过增设下模座，以及下模座下部的缓冲装置，可使下模在长期的冲击作用后，仍然保持其原有的特性，无需更换，因此，本发明冲压机模具的使用寿命较长。

附图说明

[0010] 为了便于本领域技术人员理解，下面结合附图对本发明作进一步的说明。

[0011] 图 1 是本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 如图 1 所示，冲压机模具，包括上、下设置的上模 1 和下模 3，上模 1 和下模 3 均呈圆柱体状，下模 3 通过螺钉 6 固定在下模座 5 之上，顶杆 2 设于下模 3 内部，顶杆 2 通过螺钉 4 固定在下模座 5 之上，螺杆 10 的顶部伸入下模座 5 的底部，螺杆 10 穿过中间为橡胶 7 的垫板 8，并通过螺母 9 固定在垫板 8 的底部，

待加工工件 11 两端折弯，待加工工件 11 的两端卡在顶杆 2 顶部的两端。

[0013] 随着上模 1 的下落，从而对待加工工件 11 进行冲压加工。

[0014] 以上内容仅仅是对本发明结构所作的举例和说明，所属本技术领域的技术人员对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代，只要不偏离发明的结构或者超越本权利要求书所定义的范围，均应属于本发明的保护范围。

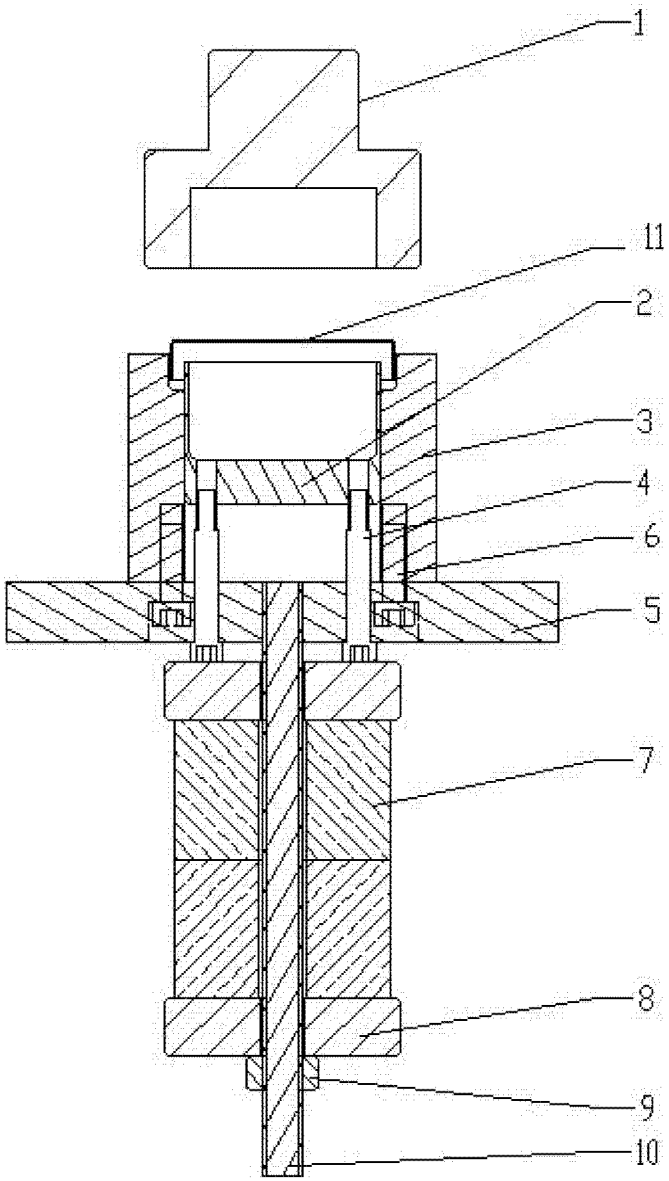


图 1