



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205763421 U

(45)授权公告日 2016.12.07

(21)申请号 201620471996.9

(22)申请日 2016.05.21

(73)专利权人 吕燕梦

地址 362609 福建省泉州市永春县蓬壶镇
丽里村94号

(72)发明人 吕燕梦

(51)Int.Cl.

B21D 39/00(2006.01)

B21D 37/10(2006.01)

B21D 43/00(2006.01)

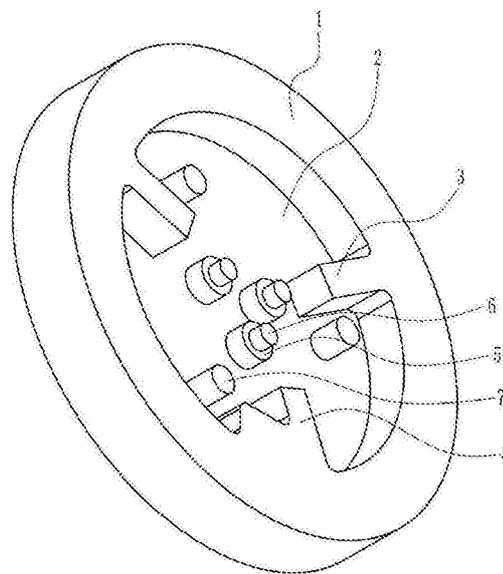
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54)实用新型名称

一种铆压机压紧板模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种压紧板模具,尤其涉及一种铆压机压紧板模具。本实用新型要解决的技术问题是提供一种铆压机压紧板模具。为了解决上述技术问题,本实用新型提供了这样一种铆压机压紧板模具,下模具本体、长条凸块、L型凸块、短圆柱大凸块、短圆柱小凸块、长圆柱凸块、上模具本体、扁圆柱大凸块和扁圆柱小凸块,下模具本体上设置有模型凹槽,模型凹槽内的两侧对称设置有长条凸块,模型凹槽内的下方设置有L型凸块,模型凹槽内的中部设置有三个短圆柱大凸块,三个短圆柱大凸块三角形排列。本实用新型提供一种铆压机压紧板模具,采用多种凹槽与凸块的结构方式,利用冲压设备,能够将材料一次冲压成形,实现了快速的连续性、批量化的生产。



1. 一种铆压机压紧板模具,其特征在于,下模具本体(1)、长条凸块(3)、L型凸块(4)、短圆柱大凸块(5)、短圆柱小凸块(6)、长圆柱凸块(7)、上模具本体(8)、扁圆柱大凸块(9)和扁圆柱小凸块(10),下模具本体(1)上设置有模型凹槽(2),模型凹槽(2)内的两侧对称设置有长条凸块(3),模型凹槽(2)内的下方设置有L型凸块(4),模型凹槽(2)内的中部设置有三个短圆柱大凸块(5),三个短圆柱大凸块(5)三角形排列,在每个短圆柱大凸块(5)上都设置有一个短圆柱小凸块(6),模型凹槽(2)内环形阵列有三个长圆柱凸块(7),三个长圆柱凸块(7)位于三个短圆柱大凸块(5)的外侧,上模具本体(8)的中部设置有扁圆柱大凸块(9),上模具本体(8)上环形阵列有三个扁圆柱小凸块(10),三个扁圆柱小凸块(10)位于扁圆柱大凸块(9)的外侧,下模具本体(1)与上模具本体(8)配合使用。

2. 根据权利要求1所述的一种铆压机压紧板模具,其特征在于,下模具本体(1)和上模具本体(8)的材料都为络钢。

3. 根据权利要求1所述的一种铆压机压紧板模具,其特征在于,模型凹槽(2)的深度为1.5厘米。

一种铆压机压紧板模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种压紧板模具,尤其涉及一种铆压机压紧板模具。

背景技术

[0002] 模具是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。素有“工业之母”的称号。

[0003] 在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状,应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离(冲裁)。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。模具一般包括动模和定模(或凸模和凹模)两个部分,二者可分可合。分开时取出制件,合拢时使坯料注入模具型腔成形。模具是精密工具,形状复杂,承受坯料的胀力,对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求,模具生产的发展水平是机械制造水平的重要标志之一。

[0004] 铆压机是利用冲压机设备和专用连接模具通过一个瞬间强高压加工过程,依据板件本身材料的冷挤压变形,形成一个具有一定抗拉和抗剪强度的无应力集中内部镶嵌圆点,即可将不同材质不同厚度的两层或多层板件连接起来。压紧板,是铆压机上的零件。

[0005] 现在压紧板的生产过程中,还没有一种专用模具,无法实现快速的连续性、批量化生产。

实用新型内容

[0006] (1)要解决的技术问题

[0007] 本实用新型为了克服现在压紧板的生产过程中,还没有一种专用模具,无法实现快速的连续性、批量化生产的缺点,本实用新型要解决的技术问题是提供一种铆压机压紧板模具。

[0008] (2)技术方案

[0009] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了这样一种铆压机压紧板模具,下模具本体、长条凸块、L型凸块、短圆柱大凸块、短圆柱小凸块、长圆柱凸块、上模具本体、扁圆柱大凸块和扁圆柱小凸块,下模具本体上设置有模型凹槽,模型凹槽内的两侧对称设置有长条凸块,模型凹槽内的下方设置有L型凸块,模型凹槽内的中部设置有三个短圆柱大凸块,三个短圆柱大凸块三角形排列,在每个短圆柱大凸块上都设置有一个短圆柱小凸块,模型凹槽内环形阵列有三个长圆柱凸块,三个长圆柱凸块位于三个短圆柱大凸块的外侧,上模具本体的中部设置有扁圆柱大凸块,上模具本体上环形阵列有三个扁圆柱小凸块,三个扁圆柱小凸块位于扁圆柱大凸块的外侧,下模具本体与上模具本体配合使用。

[0010] 优选地,下模具本体和上模具本体的材料都为络钢。

[0011] 优选地,模型凹槽的深度为1.5厘米。

[0012] 工作原理:下模具本体上设置有模型凹槽,模型凹槽内的两侧对称设置有长条凸块,模型凹槽内的下方设置有L型凸块,模型凹槽内的中部设置有三个短圆柱大凸块,三个短圆柱大凸块三角形排列,在每个短圆柱大凸块上都设置有一个短圆柱小凸块,模型凹槽内环形阵列有三个长圆柱凸块,三个长圆柱凸块位于三个短圆柱大凸块的外侧,上模具本体的中部设置有扁圆柱大凸块,上模具本体上环形阵列有三个扁圆柱小凸块,三个扁圆柱小凸块位于扁圆柱大凸块的外侧,下模具本体与上模具本体配合使用。

[0013] 下模具本体和上模具本体的材料都为络钢。

[0014] 模型凹槽的深度为1.5厘米。

[0015] 工作时,利用钢锭浇注脱模的原理对上下模具本体进行脱模,使模具一次成型。

[0016] (3)有益效果

[0017] 本实用新型提供一种铆压机压紧板模具,采用多种凹槽与凸块的结构方式,利用冲压设备,能够将材料一次冲压成形,实现了快速的连续性、批量化的生产,提高了工作效率,加快了工作的进度,成形的压紧板具有超高的支撑强度,质量过关、安全可靠。

附图说明

[0018] 图1为本实用新型产品的立体结构示意图。

[0019] 图2为本实用新型产品的立体结构示意图。

[0020] 图3为本实用新型下模具本体的主视结构示意图。

[0021] 图4为本实用新型下模具本体的立体结构示意图。

[0022] 图5为本实用新型上模具本体的主视结构示意图。

[0023] 图6为本实用新型上模具本体的立体结构示意图。

[0024] 附图中的标记为:1-下模具本体,2-模型凹槽,3-长条凸块,4-L型凸块,5-短圆柱大凸块,6-短圆柱小凸块,7-长圆柱凸块,8-上模具本体,9-扁圆柱大凸块,10-扁圆柱小凸块。

具体实施方式

[0025] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的说明。

[0026] 实施例1

[0027] 一种铆压机压紧板模具,如图1-6所示,下模具本体1、长条凸块3、L型凸块4、短圆柱大凸块5、短圆柱小凸块6、长圆柱凸块7、上模具本体8、扁圆柱大凸块9和扁圆柱小凸块10,下模具本体1上设置有模型凹槽2,模型凹槽2内的两侧对称设置有长条凸块3,模型凹槽2内的下方设置有L型凸块4,模型凹槽2内的中部设置有三个短圆柱大凸块5,三个短圆柱大凸块5三角形排列,在每个短圆柱大凸块5上都设置有一个短圆柱小凸块6,模型凹槽2内环形阵列有三个长圆柱凸块7,三个长圆柱凸块7位于三个短圆柱大凸块5的外侧,上模具本体8的中部设置有扁圆柱大凸块9,上模具本体8上环形阵列有三个扁圆柱小凸块10,三个扁圆柱小凸块10位于扁圆柱大凸块9的外侧,下模具本体1与上模具本体8配合使用。

[0028] 下模具本体1和上模具本体8的材料都为络钢。

[0029] 模型凹槽2的深度为1.5厘米。

[0030] 工作原理:下模具本体1上设置有模型凹槽2,模型凹槽2内的两侧对称设置有长条凸块3,模型凹槽2内的下方设置有L型凸块4,模型凹槽2内的中部设置有三个短圆柱大凸块5,三个短圆柱大凸块5三角形排列,在每个短圆柱大凸块5上都设置有一个短圆柱小凸块6,模型凹槽2内环形阵列有三个长圆柱凸块7,三个长圆柱凸块7位于三个短圆柱大凸块5的外侧,上模具本体8的中部设置有扁圆柱大凸块9,上模具本体8上环形阵列有三个扁圆柱小凸块10,三个扁圆柱小凸块10位于扁圆柱大凸块9的外侧,下模具本体1与上模具本体8配合使用。

[0031] 下模具本体1和上模具本体8的材料都为络钢。

[0032] 模型凹槽2的深度为1.5厘米。

[0033] 工作时,利用钢锭浇注脱模的原理对上下模具本体1进行脱模,使模具一次成型。

[0034] 以上所述实施例仅表达了本实用新型的优选实施方式,其描述较为具体和详细,但并不能因此而理解为对本实用新型专利范围的限制。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明构思的前提下,还可以做出若干变形、改进及替代,这些都属于本实用新型的保护范围。因此,本实用新型专利的保护范围应以所附权利要求为准。

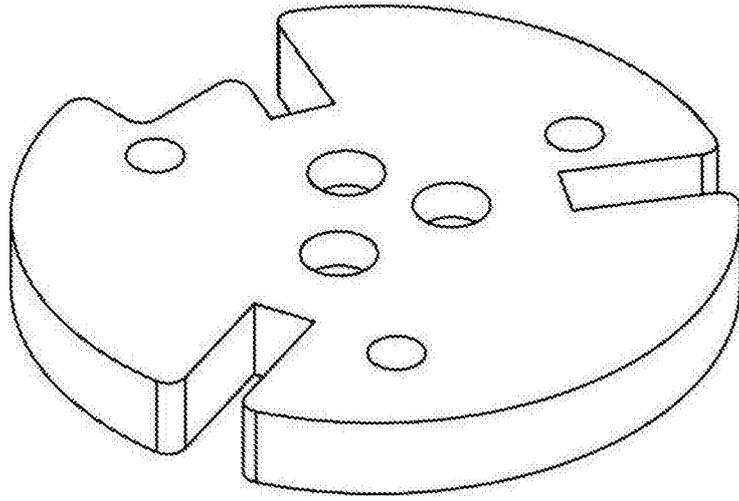


图1

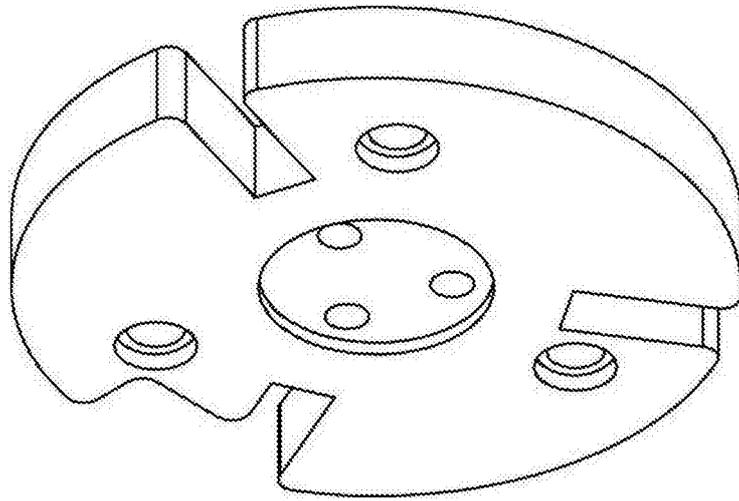


图2

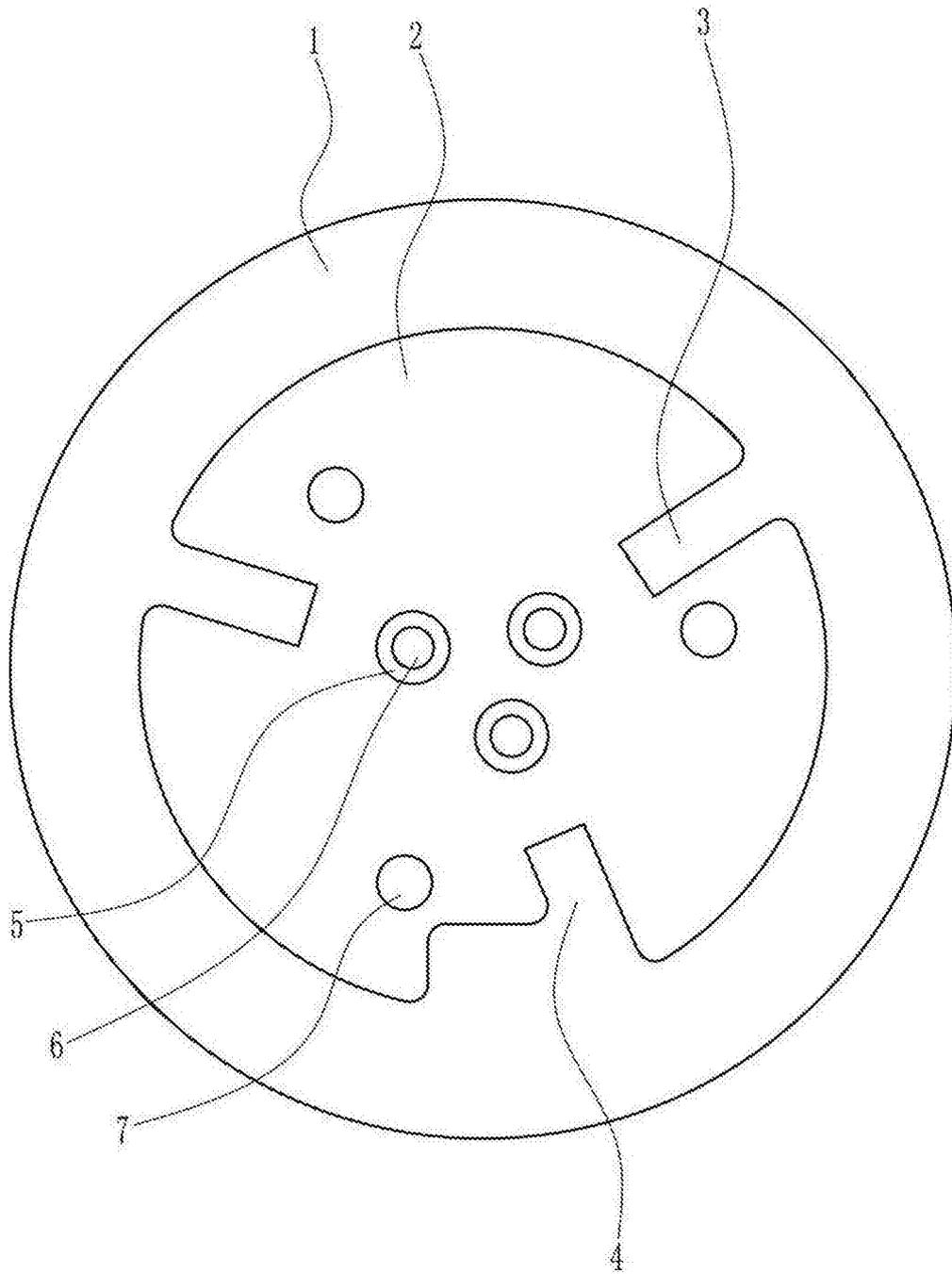


图3

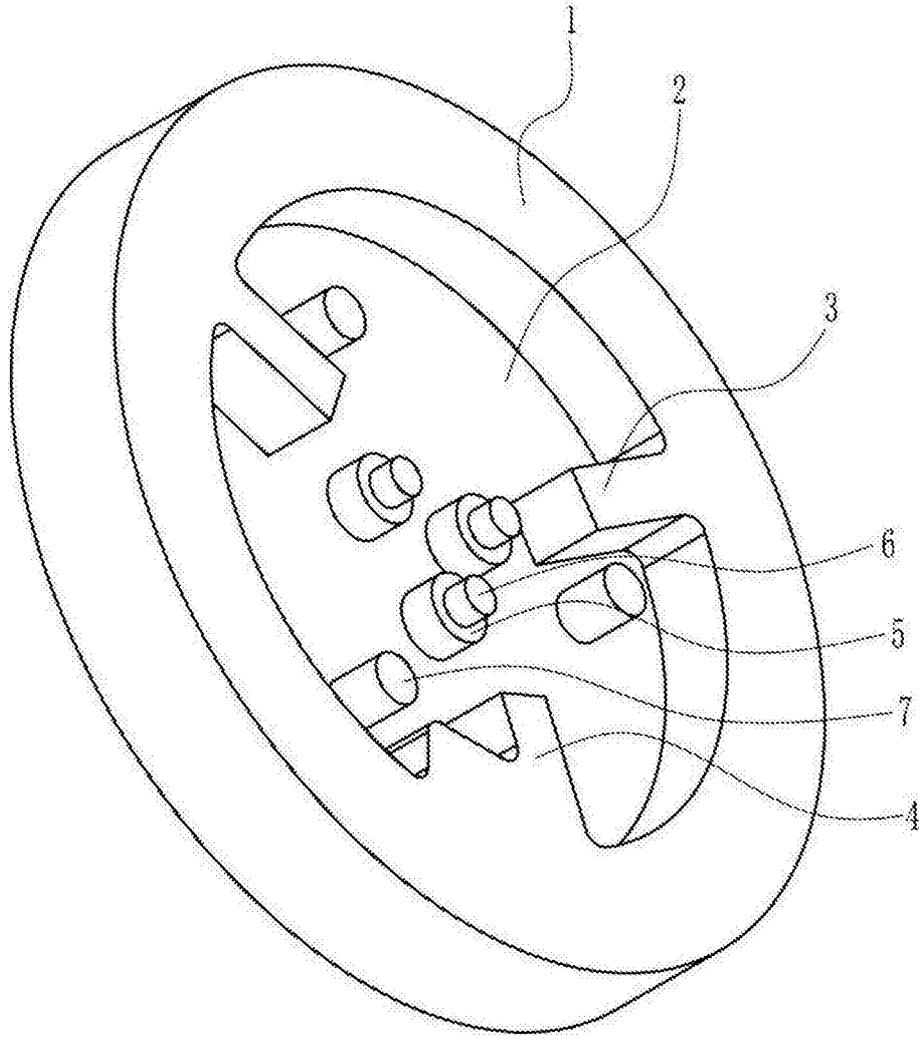


图4

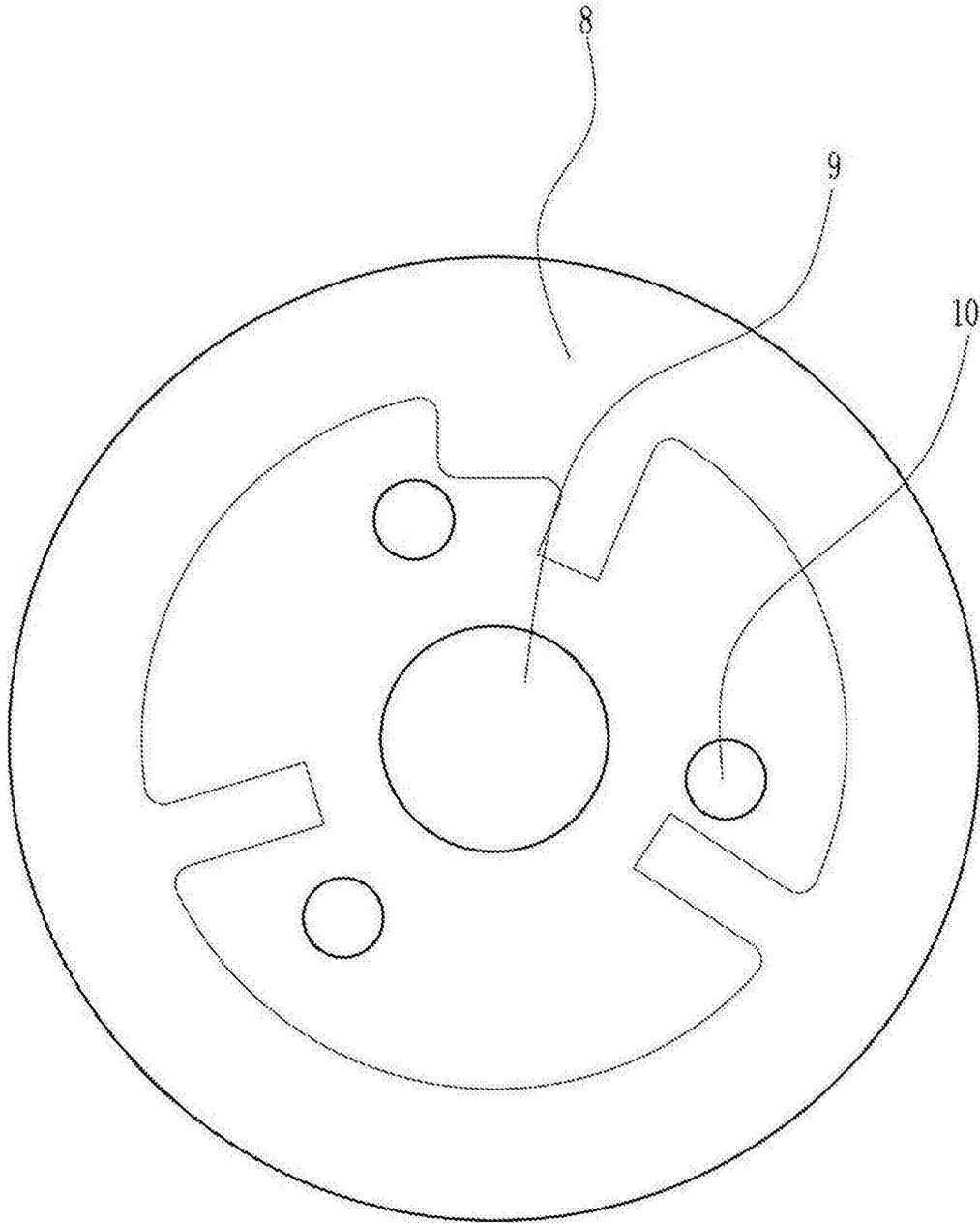


图5

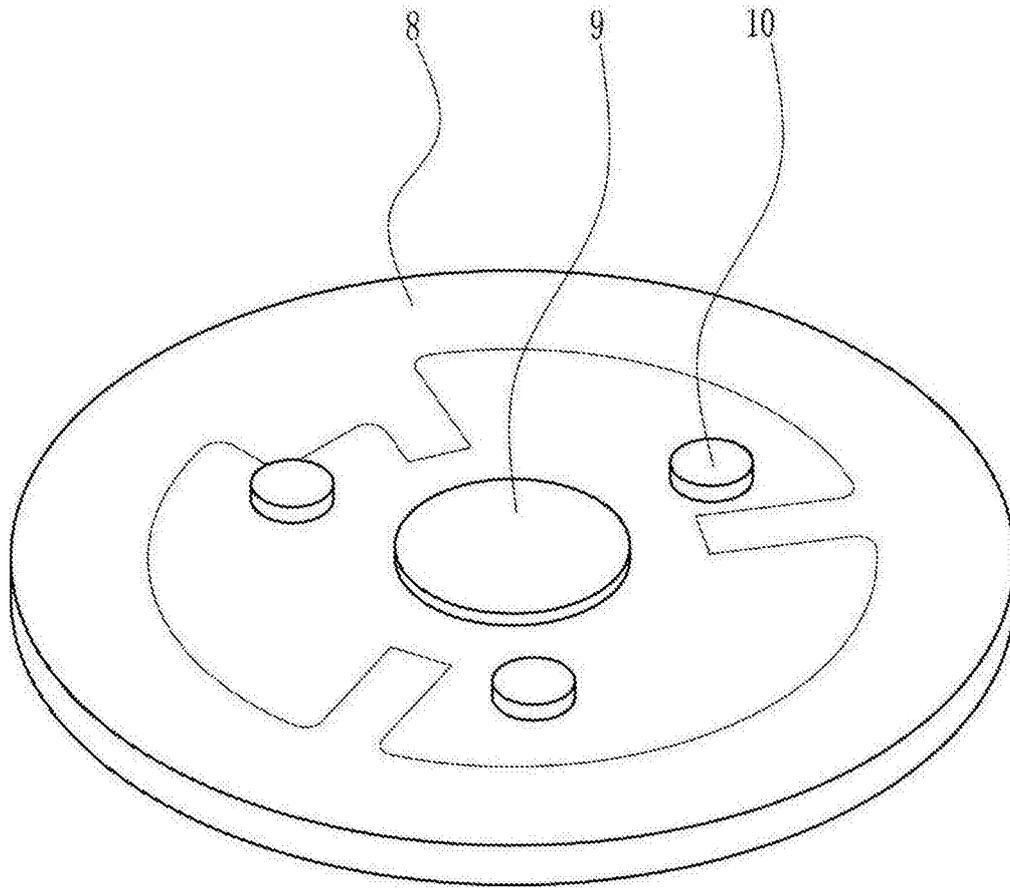


图6