(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207465959 U
(45)授权公告日 2018.06.08

(21)申请号 201721247243.0

(22)申请日 2017.09.26

(73)专利权人 泉州市北极星服装贸易有限公司
地址 362100 福建省泉州市惠安县黄塘镇接待工业区雕艺新邨1号

(72)发明人 刘旭

(51)Int.Cl.
B30B 15/02(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

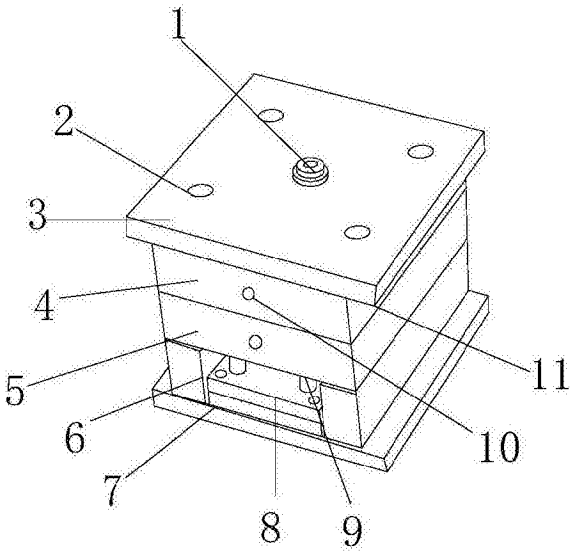
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种提高成模效果的模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种提高成模效果的模具，其结构包括连接头、定位孔、顶座、模具上模、模具下模、支撑架、底座、加固块、支撑杆、固定栓、提高成模效果装置；提高成模效果装置由冲压头、凹槽、成型口、固定块、定位口、定位杆组成，冲压头安装在凹槽内部，成型口设于固定块内部，冲压头侧面与成型口内部采用间隙配合，定位杆侧面与定位口内部采用间隙配合，冲压头、凹槽、定位杆安装在模具上模上，成型口、固定块、定位口安装在模具下模上，本实用新型一种提高成模效果的模具，增加了提高成模效果装置，该设备的成模效果提高，降低生产成本，提高使用价值。



CN 207465959 U

1.一种提高成模效果的模具，其结构包括连接头(1)、定位孔(2)、顶座(3)、模具上模(4)、模具下模(5)、支撑架(6)、底座(7)、加固块(8)、支撑杆(9)、固定栓(10)、提高成模效果装置(11)，所述连接头(1)底部与顶座(3)顶部垂直连接，所述顶座(3)上设有定位孔(2)，所述顶座(3)底部与模具上模(4)顶部焊接，所述模具上模(4)底部与模具下模(5)顶部固定连接，其特征在于：

所述模具下模(5)底部与支撑架(6)顶部垂直连接，所述支撑架(6)底部与底座(7)顶部焊接，所述加固块(8)设于支撑架(6)内部，所述支撑杆(9)安装在模具下模(5)底部与加固块(8)顶部之间，所述固定栓(10)前端连接到模具上模(4)内部，所述提高成模效果装置(11)设于模具上模(4)、模具下模(5)之间；

所述提高成模效果装置(11)由冲压头(111)、凹槽(112)、成型口(113)、固定块(114)、定位口(115)、定位杆(116)组成，所述冲压头(111)安装在凹槽(112)内部，所述成型口(113)设于固定块(114)内部，所述冲压头(111)侧面与成型口(113)内部采用间隙配合，所述定位杆(116)侧面与定位口(115)内部采用间隙配合，所述冲压头(111)、凹槽(112)、定位杆(116)安装在模具上模(4)上，所述成型口(113)、固定块(114)、定位口(115)安装在模具下模(5)上。

2.根据权利要求1所述的一种提高成模效果的模具，其特征在于：所述模具下模(5)上设有通孔，所述通孔与支撑杆(9)为同心圆。

3.根据权利要求1所述的一种提高成模效果的模具，其特征在于：所述支撑杆(9)为圆柱体结构。

4.根据权利要求1所述的一种提高成模效果的模具，其特征在于：所述定位孔(2)间隔相同依次连接成正方形。

5.根据权利要求1所述的一种提高成模效果的模具，其特征在于：所述支撑架(6)之间相互对称。

一种提高成模效果的模具

技术领域

[0001] 本实用新型是一种提高成模效果的模具，属于提高成模效果的模具领域。

背景技术

[0002] 冲压，是在室温下，利用安装在压力机上的模具对材料施加压力，使其产生分离或塑性变形，从而获得所需零件的一种压力加工方法。

[0003] 现有技术公开了申请号为：201220529204.0实用新型公开了一种模具可调节垫块，涉及垫块技术领域，意在提供一种在模具放置后，通过调节机构可将模具进行水平调节，且水平调节过程简单快捷、模具保养效果好，安全性好的一种模具可调节垫块，包括基座，基座上设有一个可水平转动的调节机构，调节机构顶端中间处设有一个竖直向下的螺纹孔，螺纹孔内装有与螺纹孔相匹配且可旋转升降的升降螺栓。本实用新型主要用在模具垫块技术中。但现有技术不完善，该设备的成模效果低，增加生产成本，降低使用价值。

实用新型内容

[0004] 针对现有技术存在的不足，本实用新型目的是提供一种提高成模效果的模具，以解决现有技术不完善，该设备的成模效果低，增加生产成本，降低使用价值。

[0005] 为了实现上述目的，本实用新型是通过如下的技术方案来实现：一种提高成模效果的模具，其结构包括连接头、定位孔、顶座、模具上模、模具下模、支撑架、底座、加固块、支撑杆、固定栓、提高成模效果装置，所述连接头底部与顶座顶部垂直连接，所述顶座上设有定位孔，所述顶座底部与模具上模顶部焊接，所述模具上模底部与模具下模顶部固定连接，所述模具下模底部与支撑架顶部垂直连接，所述支撑架底部与底座顶部焊接，所述加固块设于支撑架内部，所述支撑杆安装在模具下模底部与加固块顶部之间，所述固定栓前端连接到模具上模内部，所述提高成模效果装置设于模具上模、模具下模之间；所述提高成模效果装置由冲压头、凹槽、成型口、固定块、定位口、定位杆组成，所述冲压头安装在凹槽内部，所述成型口设于固定块内部，所述冲压头侧面与成型口内部采用间隙配合，所述定位杆侧面与定位口内部采用间隙配合，所述冲压头、凹槽、定位杆安装在模具上模上，所述成型口、固定块、定位口安装在模具下模上。

[0006] 进一步地，所述模具下模上设有通孔，所述通孔与支撑杆为同心圆。

[0007] 进一步地，所述支撑杆为圆柱体结构。

[0008] 进一步地，所述定位孔间隔相同依次连接成正方形。

[0009] 进一步地，所述支撑架之间相互对称。

[0010] 进一步地，所述固定栓增加设备内部的牢固程度。

[0011] 进一步地，所述定位孔用于设备的定位作用。

[0012] 有益效果

[0013] 本实用新型一种提高成模效果的模具，增加了提高成模效果装置，该设备的成模效果提高，降低生产成本，提高使用价值。

附图说明

[0014] 通过阅读参照以下附图对非限制性实施例所作的详细描述，本实用新型的其它特征、目的和优点将会变得更明显：

[0015] 图1为本实用新型一种提高成模效果的模具的结构示意图。

[0016] 图2为本实用提高成模效果装置的结构示意图。

[0017] 图中：连接头-1、定位孔-2、顶座-3、模具上模-4、模具下模-5、支撑架-6、底座-7、加固块-8、支撑杆-9、固定栓-10、提高成模效果装置-11、冲压头-111、凹槽-112、成型口-113、固定块-114、定位口-115、定位杆-116。

具体实施方式

[0018] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体实施方式，进一步阐述本实用新型。

[0019] 请参阅图1、图2，本实用新型提供一种提高成模效果的模具技术方案：其结构包括连接头1、定位孔2、顶座3、模具上模4、模具下模5、支撑架6、底座7、加固块8、支撑杆9、固定栓10、提高成模效果装置11，所述连接头1底部与顶座3顶部垂直连接，所述顶座3上设有定位孔2，所述顶座3底部与模具上模4顶部焊接，所述模具上模4底部与模具下模5顶部固定连接，所述模具下模5底部与支撑架6顶部垂直连接，所述支撑架6底部与底座7顶部焊接，所述加固块8设于支撑架6内部，所述支撑杆9安装在模具下模5底部与加固块8顶部之间，所述固定栓10前端连接到模具上模4内部，所述提高成模效果装置11设于模具上模4、模具下模5之间；所述提高成模效果装置11由冲压头111、凹槽112、成型口113、固定块114、定位口115、定位杆116组成，所述冲压头111安装在凹槽112内部，所述成型口113设于固定块114内部，所述冲压头111侧面与成型口113内部采用间隙配合，所述定位杆116侧面与定位口115内部采用间隙配合，所述冲压头111、凹槽112、定位杆116安装在模具上模4上，所述成型口113、固定块114、定位口115安装在模具下模5上，所述模具下模5上设有通孔，所述通孔与支撑杆9为同心圆，所述支撑杆9为圆柱体结构，所述定位孔2间隔相同依次连接成正方形，所述支撑架6之间相互对称，所述固定栓10增加设备内部的牢固程度，所述定位孔2用于设备的定位作用。

[0020] 本专利所说的成型口113就是需要制造物体的外观形状。

[0021] 在进行使用时，我们需要通过提高成模效果装置11来提高成模效果，成型口113和冲压头111都有2个，可以2个物件一起成型制造，增加制造的效率，固定栓10增加设备内部的牢固程度，这样才能够保证设备的稳定，也进一步提升成模效果，增加效率，例如，增加了提高成模效果装置，该设备的成模效果提高，降低生产成本，提高使用价值。

[0022] 本实用新型的连接头1、定位孔2、顶座3、模具上模4、模具下模5、支撑架6、底座7、加固块8、支撑杆9、固定栓10、提高成模效果装置11、冲压头111、凹槽112、成型口113、固定块114、定位口115、定位杆116，部件均为通用标准件或本领域技术人员知晓的部件，其结构和原理都为本技术人员均可通过技术手册得知或通过常规实验方法获知，本实用新型解决的问题是现有技术不完善，该设备的成模效果低，增加生产成本，降低使用价值，本实用新型通过上述部件的互相组合，增加了提高成模效果装置，该设备的成模效果提高，降低生产

成本，提高使用价值，具体如下所述：

[0023] 所述提高成模效果装置11由冲压头111、凹槽112、成型口113、固定块114、定位口115、定位杆116组成，所述冲压头111安装在凹槽112内部，所述成型口113设于固定块114内部，所述冲压头111侧面与成型口113内部采用间隙配合，所述定位杆116侧面与定位口115内部采用间隙配合，所述冲压头111、凹槽112、定位杆116安装在模具上模4上，所述成型口113、固定块114、定位口115安装在模具下模5上。

[0024] 甲公司定位孔2间隔相同依次连接成正方形，乙公司定位孔2间隔相同依次连接成圆形。

[0025] 甲公司组装时间为40min，使用效果好；

[0026] 乙公司组装时间为60min，很难进行使用；

[0027] 综上所述本实用定位孔2间隔相同依次连接成正方形，使用性能更好，值得提倡。

[0028] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点，对于本领域技术人员而言，显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下，能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此，无论从哪一点来看，均应将实施例看作是示范性的，而且是非限制性的，本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定，因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0029] 此外，应当理解，虽然本说明书按照实施方式加以描述，但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案，说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见，本领域技术人员应当将说明书作为一个整体，各实施例中的技术方案也可以经适当组合，形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

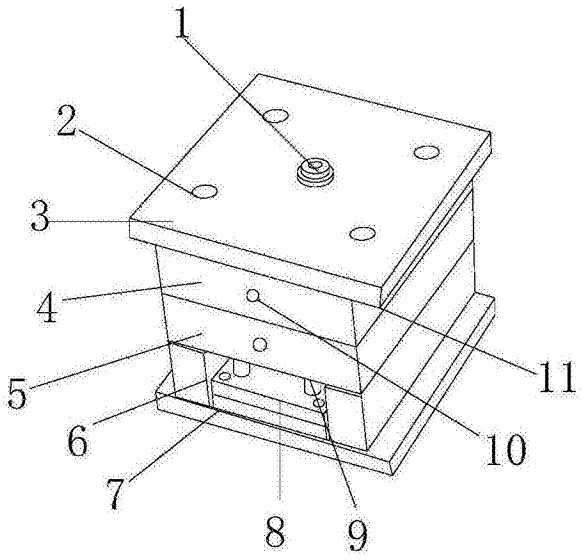


图1

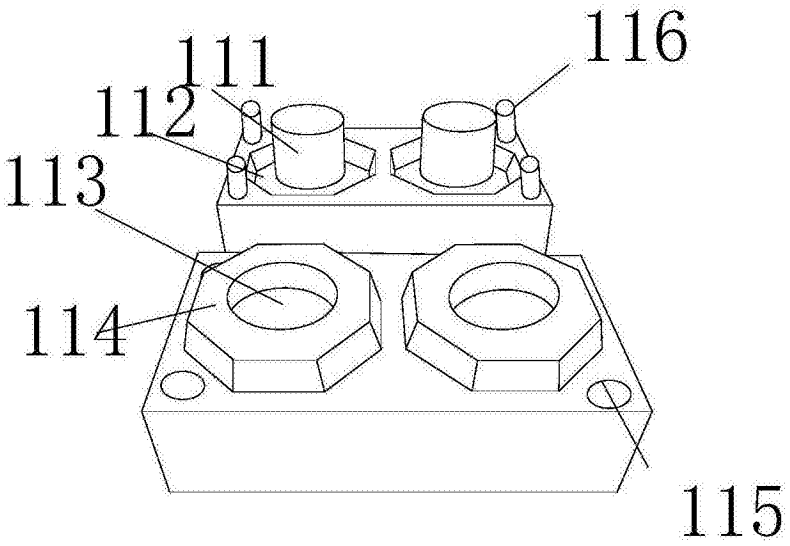


图2