



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203265422 U

(45) 授权公告日 2013. 11. 06

(21) 申请号 201320307784. 3

(22) 申请日 2013. 05. 31

(73) 专利权人 酒泉奥泰开关有限公司

地址 735000 甘肃省酒泉市公园路北后街 3
巷 4 号

(72) 发明人 贾宏云 卢小琳 朱珍 马志雷

(74) 专利代理机构 兰州中科华西专利代理有限公司 62002

代理人 李艳华

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

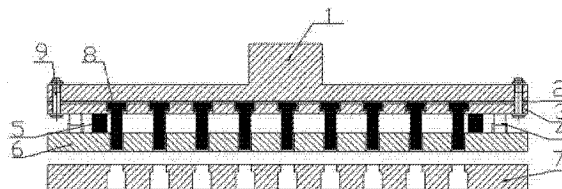
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

应用于冲床的组装式 9 孔模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种应用于冲床的组装式 9 孔模具, 该模具包括上模基座、下模、卸料挡板和 9 孔组合式冲头。所述上模基座的底部设有压板, 该压板底部设有冲头基座; 所述冲头基座上设有固定槽, 该固定槽内设有所述 9 孔组合式冲头; 所述冲头基座的底部两端分别通过导向连接螺栓与所述卸料挡板相连; 所述冲头基座与所述卸料挡板之间设有高弹力橡胶块; 所述下模上设有与所述 9 孔组合式冲头相匹配的槽孔。本实用新型结构简单、可随意性组合, 加工效率高。



1. 应用于冲床的组装式 9 孔模具,其特征在于:该模具包括上模基座(1)、下模(7)、卸料挡板(6)和 9 孔组合式冲头(8);所述上模基座(1)的底部设有压板(2),该压板(2)底部设有冲头基座(3);所述冲头基座(3)上设有固定槽,该固定槽内设有所述 9 孔组合式冲头(8);所述冲头基座(3)的底部两端分别通过导向连接螺栓(4)与所述卸料挡板(6)相连;所述冲头基座(3)与所述卸料挡板(6)之间设有高弹力橡胶块(5);所述下模(7)上设有与所述 9 孔组合式冲头(8)相匹配的槽孔。

2. 如权利要求 1 所述的应用于冲床的组装式 9 孔模具,其特征在于:所述高弹力橡胶块(5)设在所述 9 孔组合式冲头(8)中两侧的冲头与所述导向连接螺栓(4)之间。

3. 如权利要求 1 所述的应用于冲床的组装式 9 孔模具,其特征在于:所述压板(2)及所述冲头基座(3)与所述上模基座(1)通过 2 个紧固螺栓(9)连接在一起。

应用于冲床的组装式 9 孔模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲床的冲压加工模具,尤其涉及应用于冲床的组装式 9 孔模具。

背景技术

[0002] 目前,虽然冲床的冲压模具很多,但多数都采用单冲头冲压加工,这种结构的模具冲压效率较低、定位困难,加工产品的精度较低,且加工时工作量大,卸料困难。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种结构简单、可随意性组合、加工效率高的应用于冲床的组装式 9 孔模具。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型所述的应用于冲床的组装式 9 孔模具,其特征在于:该模具包括上模基座、下模、卸料挡板和 9 孔组合式冲头;所述上模基座的底部设有压板,该压板底部设有冲头基座;所述冲头基座上设有固定槽,该固定槽内设有所述 9 孔组合式冲头;所述冲头基座的底部两端分别通过导向连接螺栓与所述卸料挡板相连;所述冲头基座与所述卸料挡板之间设有高弹力橡胶块;所述下模上设有与所述 9 孔组合式冲头相匹配的槽孔。

[0005] 所述高弹力橡胶块设在所述 9 孔组合式冲头中两侧的冲头与所述导向连接螺栓之间。

[0006] 所述压板及所述冲头基座与所述上模基座通过 2 个紧固螺栓连接在一起。

[0007] 本实用新型与现有技术相比具有以下优点:

[0008] 1、由于本实用新型中压板和冲头基座以及上模基座通过紧固螺栓连接在一起,且冲头基座上设有固定槽,该固定槽内设有 9 孔组合式冲头,因此,在更换冲头和重新组合冲头数量方面极为方便,使模具随意组合性增强,提高了加工效率。

[0009] 2、由于本实用新型中冲头基座与卸料挡板之间设有高弹力橡胶块,因此,可以在一次冲压完成后卸料速度加快,卸料方便。

[0010] 3、本实用新型结构简单,加工人员工作量大、加工产品精度高。

附图说明

[0011] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步详细的说明。

[0012] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0013] 图中:1—上模基座 2—压板 3—冲头基座 4—导向连接螺栓 5—高弹力橡胶块 6—卸料挡板 7—下模 8—9 孔组合式冲头 9—紧固螺栓。

具体实施方式

[0014] 如图 1 所示,应用于冲床的组装式 9 孔模具,该模具包括上模基座 1、下模 7、卸料

挡板 6 和 9 孔组合式冲头 8。上模基座 1 的底部设有压板 2, 该压板 2 底部设有冲头基座 3; 冲头基座 3 上设有固定槽, 该固定槽内设有 9 孔组合式冲头 8; 冲头基座 3 的底部两端分别通过导向连接螺栓 4 与卸料挡板 6 相连; 冲头基座 3 与卸料挡板 6 之间设有高弹力橡胶块 5; 下模 7 上设有与 9 孔组合式冲头 8 相匹配的槽孔。

[0015] 其中: 高弹力橡胶块 5 设在 9 孔组合式冲头 8 中两侧的冲头与导向连接螺栓 4 之间。

[0016] 压板 2 及冲头基座 3 与上模基座 1 通过 2 个紧固螺栓 9 连接在一起。

[0017] 使用时, 上模基座 1 向下运动带动压板 2、冲头基座 3、9 孔组合式冲头 8, 卸料挡板 6 向下, 当卸料挡板 6 与工件接触并继续向下与固定在底座上的下模 7 接触时, 卸料挡板 6 及高弹力橡胶块 5 受压, 9 孔组合式冲头 8 继续受力向下完成冲压; 当上模基座 1、工件连同 9 孔组合式冲头 8 向上收回时, 高弹力橡胶块 5 回弹使卸料挡板 6 把工件推下, 完成卸料。

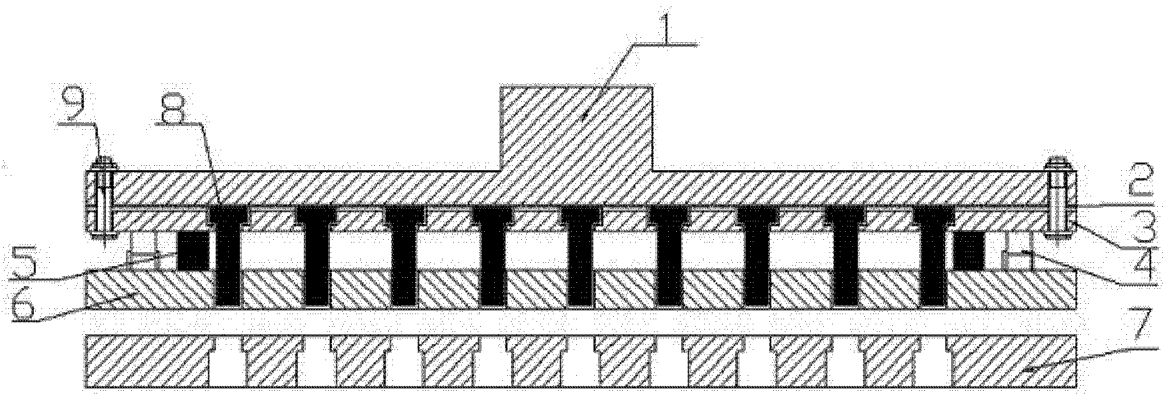


图 1