(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 201736461 U
(45)授权公告日 2011.02.09

(21)申请号 201020217185.9

(22)申请日 2010.05.31

(73)专利权人 马鞍山市辰兴机械制造有限公司
地址 243131 安徽省马鞍山市博望镇经济开发区

(72)发明人 程小平

(74)专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理有限公司 34112
代理人 余成俊

(51)Int.Cl.
B30B 15/02(2006.01)
B21D 37/10(2006.01)

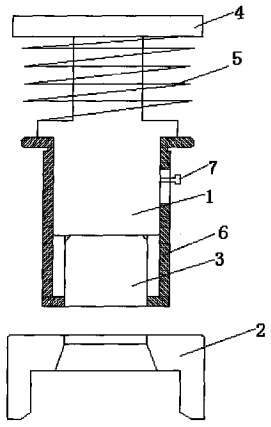
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种防转动冲压模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种防转动冲压模具，包括有冲头、下模，冲头放置于下模上，冲头的下端具有方形冲块，冲头的上端固定安装有打击头，打击头与冲头之间设置有弹簧，冲头外滑动导向套装有上模滑套，上模滑套的侧壁上安装有防转销，防转销压置于冲头上。本实用新型的结构更加合理，增加了防转销，可以防止冲头与上模滑套之间的相对滑动。



CN 201736461 U

1. 一种防转动冲压模具，包括有冲头、下模，冲头放置于下模上，冲头的下端具有方形冲块，冲头的上端固定安装有打击头，其特征在于：打击头与冲头之间设置有弹簧，冲头外滑动导向套装有上模滑套，上模滑套的侧壁上安装有防转销，防转销压置于冲头上。

一种防转动冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及防转动冲压模具。

背景技术

[0002] 冲压模具在冷冲压加工中，将材料（金属或非金属）加工成零件（或半成品）的一种特殊工艺装备，称为冷冲压模具（俗称冷冲模）。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。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种防转动冲压模具，结构更加合理，增加了防转销，可以防止冲头与上模滑套之间的相对滑动。

[0004] 本实用新型的技术方案如下：

[0005] 一种防转动冲压模具，包括有冲头、下模，冲头放置于下模上，冲头的下端具有方形冲块，冲头的上端固定安装有打击头，打击头与冲头之间设置有弹簧，冲头外滑动导向套装有上模滑套，上模滑套的侧壁上安装有防转销，防转销压置于冲头上。

[0006] 本实用新型的打击头对冲头施加压力，冲压完成后，由于弹簧的弹力，冲头实现回位，结构更加合理，结构更加合理，增加了防转销，可以防止冲头与上模滑套之间的相对滑动。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 参见附图，一种防转动冲压模具，包括有冲头 1、下模 2，冲头 1 放置于下模 2 上，冲头 1 的下端具有方形冲块 3，冲头的上端固定安装有打击头 4，打击头与冲头之间设置有弹簧 5，冲头外滑动导向套装有上模滑套 6，上模滑套的侧壁上安装有防转销 7，防转销 7 压置于冲头上。

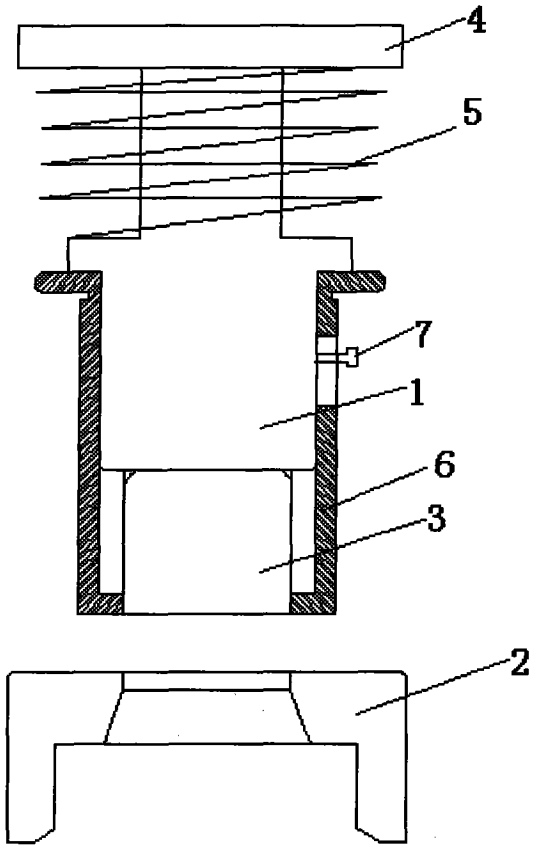


图 1