



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202861203 U

(45) 授权公告日 2013.04.10

(21) 申请号 201220626548.3

(22) 申请日 2012.11.23

(73) 专利权人 台州市中瑞电子有限公司

地址 318020 浙江省台州市黄岩区大桥路  
223 弄 1 号

(72) 发明人 倪正中

(74) 专利代理机构 台州市中唯专利事务所

33215

代理人 孙兆文

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006.01)

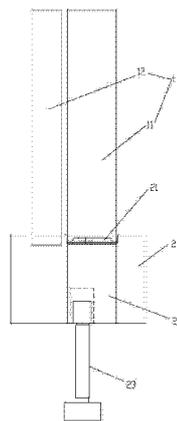
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

手机屏蔽罩冲压模结构

### (57) 摘要

本实用新型涉及手机屏蔽罩冲压模结构,包括冲头 1 和下模 2,所述冲头 1 包括冲压冲头 11 和切断冲头 12,冲压冲头 11 对应下模 2 的模腔 21,切断冲头 12 设置在下模模腔 21 的入口处,在下模 2 的底部设有工件的顶出机构,所述的顶出机构包括滑块 22 和上顶装置 23;本实用新型成型稳定可靠、结构非常简单、成本低、加工和维修方便。



1. 手机屏蔽罩冲压模结构,包括冲头和下模,其特征在于:所述冲头包括冲压冲头和切断冲头,冲压冲头对应下模的模腔,切断冲头对应下模模腔的入口处。

2. 如权利要求 1 所述的手机屏蔽罩冲压模结构,其特征在于:在所述的下模的底部设有工件的顶出机构,所述的顶出机构包括滑块和上顶装置。

## 手机屏蔽罩冲压模结构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术,具体是一种手机屏蔽罩冲压模结构。

### 背景技术

[0002] 目前加工类似拉深屏蔽罩冲的手机屏蔽罩,在冲压成型后可能存在屏蔽罩与后续冲压片材连接,影响到后续工件的冲压,为解决这一问题目前通常做法是采用模内侧切机构,该机构成型复杂,加工装配均复杂,且不可靠。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种手机屏蔽罩冲压模结构,该冲压模采用双冲头结构,一组冲头用于冲压成型,另一组用于切断冲压成型产品与后续片材连接,具有结构简单,方便加工和维修,成本低,成型稳定可靠的特点。

[0004] 为实现上述目的采用以下技术方案:

[0005] 手机屏蔽罩冲压模结构,包括冲头和下模,其特征在于:所述冲头包括冲压冲头和切断冲头,冲压冲头对应下模的模腔,切断冲头对应下模模腔的入口处。

[0006] 在所述的下模的底部设有工件的顶出机构,所述的顶出机构包括滑块和上顶装置。

[0007] 本实用新型设置了多个冲头的结构,工作时冲压冲头完成冲压成型,而切断冲头将成型的屏蔽罩与后续的材料切断,避免出现屏蔽罩与后续冲压片材连接的情况的出现,成型稳定可靠,本实用新型结构非常简单、成本低,加工和维修方便。

### 附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0009] 如图1所示,手机屏蔽罩冲压模结构,包括冲头1和下模2,所述冲头1包括冲压冲头11和切断冲头12,冲压冲头11对应下模2的模腔21,切断冲头12对应下模模腔21的入口处,在下模2的底部设有工件的顶出机构,所述的顶出机构包括滑块22和上顶装置23。

[0010] 本实用新型在下模模腔21的入口处设置了切断冲头12,在冲床完成冲压的同时,切断冲头12自动切断后续片材与成型片材,避免出现手机屏蔽罩与后续冲压片材粘连情况的发生,成型稳定可靠,成型和切断完成后顶出机构的上顶装置23将滑块22上顶,将成型工件高于下模顶面,此时由于吹气装置将冲压完成的屏蔽罩吹走,等待下次冲压;本实用新型结构非常简单、成本低,加工和维修方便。

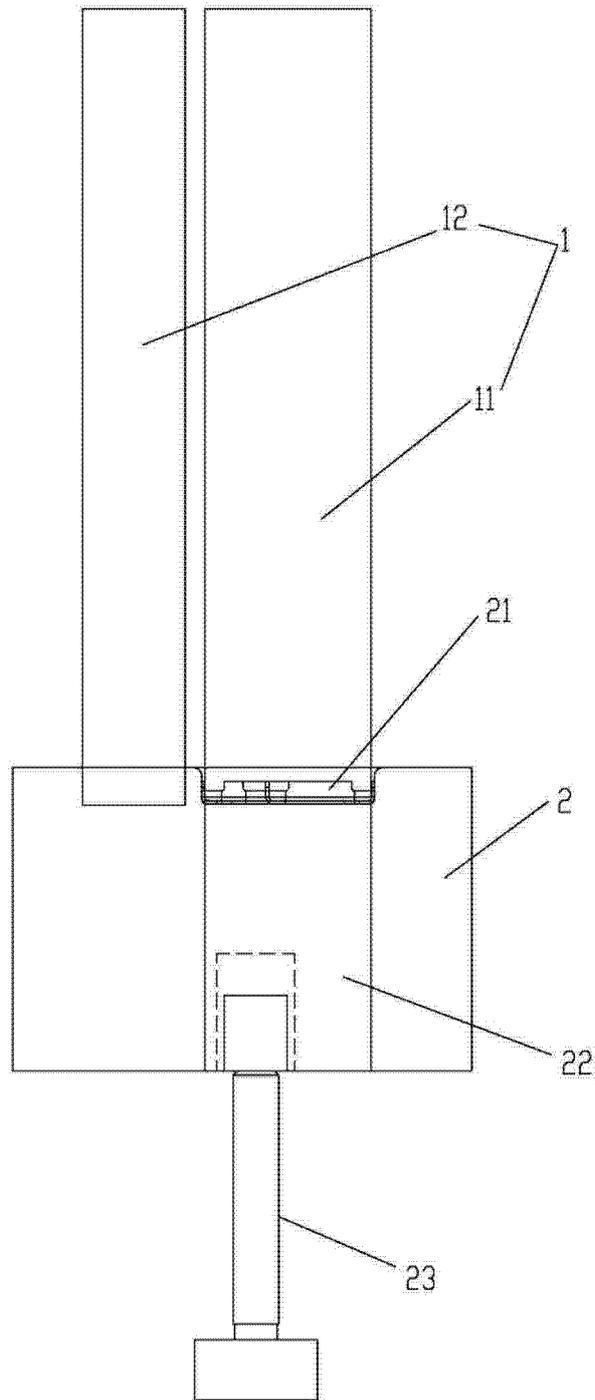


图 1