(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 204892730 U
(45)授权公告日 2015.12.23

(21)申请号 201520603693.3

(22)申请日 2015.08.12

(73)专利权人 苏州市荣威模具有限公司
地址 215168 江苏省苏州市吴中区苏蠡路65-6号

(72)发明人 许波勇

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)

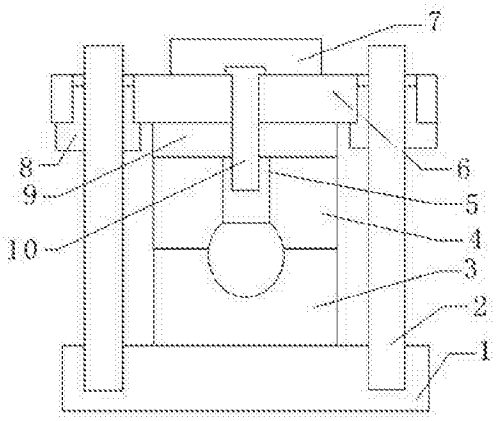
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

平台加工专用冲压模具

(57)摘要

本实用新型涉及平台加工专用冲压模具，包括底座、导杆、下模、上模、平台压头、顶板、连接块、导套、垫块、调整螺杆，实际使用时，先将模具底座固定在液压机的下工作台上，并将连接块的顶部卡入液压机之相应的安装槽内，液压机带动连接块向上运动，从而将平台压头上拉，然后将坯料放入上模与下模对应的凹槽内，液压机下压，带动平台压头向下运动，即可在坯料上加工出所需平台。本实用新型由于使用一段时间后可根据磨损情况调节调整螺杆，使得加工所得成品的尺寸稳定，并且可根据所需冲压深度进行相应调整，使模具加工范围更广。



CN 204892730 U

1. 平台加工专用冲压模具，包括底座、导杆、下模、上模、平台压头、顶板、连接块、导套、垫块、调整螺杆，其特征在于导杆为多根，多根导杆与下模设置在底座上，上模设置在下模上，上模与下模对应部分设置有凹槽，上模上凹槽中间贯通，其间设置平台压头，顶板上与导杆对应位置设置有通孔，导杆上端通过导套设置在所述通孔内，连接块设置在顶板上部，平台压头通过调整螺杆设置在顶板下方，顶板与平台压头之间设置有垫块。

2. 根据权利要求 1 所述平台加工专用冲压模具，其特征在于所述连接块顶部形状与液压机相匹配。

3. 根据权利要求 1 所述平台加工专用冲压模具，其特征在于所述导杆至少为三根。

4. 根据权利要求 1 所述平台加工专用冲压模具，其特征在于所述调整螺杆与垫块之间通过螺纹连接。

平台加工专用冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及生产设备领域，具体是平台加工专用冲压模具。

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、拉伸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。按所成型的材料的不同，模具可分为金属模具和非金属模具。金属模具又分为：铸造模具(有色金属压铸，钢铁铸造)和锻造模具等。

[0003] 模具按加工金属的加工工艺分类，常用的有：冲压模，包括冲裁模、弯曲模、拉深模、翻边模、缩口模、起伏模、胀形模、整形模等；锻模，包括模锻用锻模、镦锻模等；以及挤压模和压铸模。

[0004] 在机械产品加工中常需在一些管材上压制一段平台，如汽车排气管上需冲压一平台以避开轮胎位置，或者接线管上需加工平台用以安装按钮或其它控制器。但实际加工中常出现因平台压头磨损导致产品尺寸不稳定。目前还没有一种不易磨损，加工方便的能使成品尺寸稳定的冲压平台用的专用冲压模具。

实用新型内容

[0005] 本实用新型正是针对以上现有技术的不足，提供一种不易磨损，加工方便的能使成品尺寸稳定的冲压平台用的专用冲压模具。

[0006] 本实用新型通过以下技术方案来实现：

[0007] 平台加工专用冲压模具，包括底座、导杆、下模、上模、平台压头、顶板、连接块、导套、垫块、调整螺杆，其特征在于导杆为多根，多根导杆与下模设置在底座上，上模设置在下模上，上模与下模对应部分设置有凹槽，上模上凹槽中间贯通，其间设置平台压头，顶板上与导杆对应位置设置有通孔，导杆上端通过导套设置在所述通孔内，连接块设置在顶板上部，平台压头通过调整螺杆设置在顶板下方，顶板与平台压头之间设置有垫块。连接块顶部形状与液压机相匹配。导杆至少为三根。调整螺杆与垫块之间通过螺纹连接。

[0008] 实际使用时，先将模具底座固定在液压机的下工作台上，并将连接块的顶部卡入液压机之相应的安装槽内，液压机带动连接块向上运动，从而将平台压头上拉，然后将坯料放入上模与下模对应的凹槽内，液压机下压，带动平台压头向下运动，即可在坯料上加工出所需平台。

[0009] 本实用新型由于使用一段时间后可根据磨损情况调节调整螺杆，使得加工所得成品的尺寸稳定，并且可根据所需冲压深度进行相应调整，使模具加工范围更广。

附图说明

[0010] 附图中，图 1 是本实用新型结构示意图，其中：

[0011] 1—底座，2—导杆，3—下模，4—上模，5—平台压头，6—顶板，7—连接块，8—导套，9—垫块，10—调整螺杆。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0013] 平台加工专用冲压模具，包括底座 1、导杆 2、下模 3、上模 4、平台压头 5、顶板 6、连接块 7、导套 8、垫块 9、调整螺杆 10，其特征在于导杆 2 为多根，多根导杆 2 与下模 3 设置在底座 1 上，上模 4 设置在下模 3 上，上模 4 与下模 3 对应部分设置有凹槽，上模 4 上凹槽中间贯通，其间设置平台压头 5，顶板 6 上与导杆 2 对应位置设置有通孔，导杆 2 上端通过导套 8 设置在所述通孔内，连接块 7 设置在顶板 6 上部，平台压头 5 通过调整螺杆 10 设置在顶板 6 下方，顶板 6 与平台压头 5 之间设置有垫块 9。连接块 7 顶部形状与液压机相匹配。导杆 2 至少为三根。调整螺杆 10 与垫块 9 之间通过螺纹连接。

[0014] 实际使用时，先将模具底座 1 固定在液压机的下工作台上，并将连接块 7 的顶部卡入液压机之相应的安装槽内，液压机带动连接块 7 向上运动，从而将平台压头 5 上拉，然后将坯料放入上模 4 与下模 3 对应的凹槽内，液压机下压，带动平台压头 5 向下运动，即可在坯料上加工出所需平台。

[0015] 本实用新型由于使用一段时间后可根据磨损情况调节调整螺杆，使得加工所得成品的尺寸稳定，并且可根据所需冲压深度进行相应调整，使模具加工范围更广。

[0016] 上述实施例只为说明本实用新型的技术构思及特点，其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本实用新型的内容并据以实施，并不能以此限制本实用新型的保护范围。凡根据本实用新型精神实质所作的等效变化或修饰，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

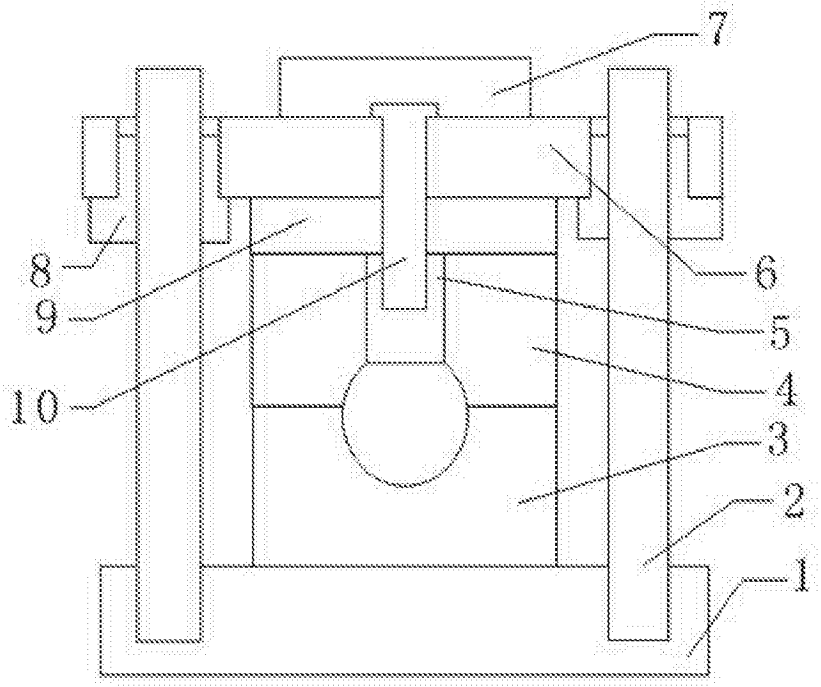


图 1