



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105149446 A

(43) 申请公布日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201510522269. 0

(22) 申请日 2015. 08. 24

(71) 申请人 苏州骏发精密机械有限公司

地址 215431 江苏省苏州市太仓市浏河镇张
桥村

(72) 发明人 薛桂芬 陆佳俊 陆雪松

(74) 专利代理机构 苏州市中南伟业知识产权代
理事务所(普通合伙) 32257

代理人 李广

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

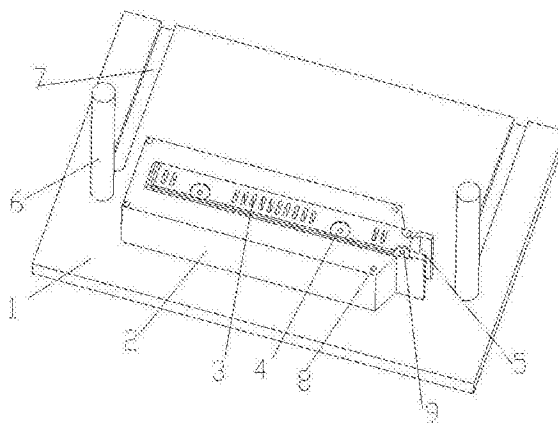
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种精冲治具

(57) 摘要

本发明公开了一种精冲治具,包括一底座和一精冲模块,所述精冲模块固定在所述底座上,所述精冲模块的内部呈中空状,所述精冲模块的上端面上设有若干长条形精冲开口和若干圆形精冲通孔,所述精冲开口和精冲通孔均与所述精冲模块的内部连通,所述精冲模块的侧边部分设有一竖直贯通的U形切口,所述U形切口的端面呈敞开状,通过精冲模块上的精冲开口、精冲通孔以及U形切口,能够将需冲压的产品一次性冲压完成,不必分多个步骤进行冲压,大大的提高了产品的加工效率,通过精冲模块的内部呈中空状,使产品冲压后的碎屑直接掉入到精冲模块中,方便清理,该精冲治具解决了大量的人工作业,省工省时。



1. 一种精冲治具,其特征在于:包括一底座和一精冲模块,所述精冲模块固定在所述底座上,所述精冲模块的内部呈中空状,所述精冲模块的上端面上设有若干长条形精冲开口和若干圆形精冲通孔,,所述精冲开口和精冲通孔均与所述精冲模块的内部连通,所述精冲模块的侧边部分设有一竖直贯通的U形切口,所述U形切口的端面呈敞开状。

2. 根据权利要求1所述的一种精冲治具,其特征在于:所述底座上设有两个供冲压块穿设的定位柱,所述两个定位柱对称位于所述精冲模块的两侧。

3. 根据权利要求2所述的一种精冲治具,其特征在于:所述底座上对称设有两个供冲压块拆装的长条形滑槽,所述滑槽与所述定位柱位于同一直线上。

4. 根据权利要求3所述的一种精冲治具,其特征在于:所述精冲模块的四个角落处均设有一螺纹孔,所述精冲模块通过螺丝固定在所述底座上。

5. 根据权利要求4所述的一种精冲治具,其特征在于:所述长条形精冲开口包括第一、二、三部分,所述第一部分由十个均匀间隔设置的开口构成且位于所述精冲模块的中间位置,所述第二、三部分均由两个均匀间隔设置的开口构成且对称分布在所述精冲模块的两端位置。

6. 根据权利要求5所述的一种精冲治具,其特征在于:所述精冲通孔为两个且相互对称分布在长条形精冲开口第一部分和第二部分以及第一部分和第三部分之间。

7. 根据权利要求6所述的一种精冲治具,其特征在于:所述U形切口靠近所述长条形精冲开口第三部分的位置设有两个精冲小孔,所述精冲小孔竖直贯穿所述精冲模块,所述两个精冲小孔对称分布在所述U形切口的两侧。

一种精冲治具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种治具,尤其涉及一种精冲治具。

背景技术

[0002] 通常对产品进行冲压加工时,产品不同的位置冲压的形状不一样,现有的冲压加工方式是对产品进行多工序的冲压,产品上一个位置冲压完成后,进入下一个冲压工序,直到产品完成冲压好,这样的冲压加工方式,步骤繁琐,效率低下,需要大量的人工作业,成本较高。

[0003] 有鉴于上述的缺陷,本设计人,积极加以研究创新,以期创设一种精冲治具,使其更具有产业上的利用价值。

发明内容

[0004] 为解决上述技术问题,本发明的目的是提供一种能够提高加工效率,省工省时的精冲治具。

[0005] 本发明提出的一种精冲治具,其特征在于:包括一底座和一精冲模块,所述精冲模块固定在所述底座上,所述精冲模块的内部呈中空状,所述精冲模块的上端面上设有若干长条形精冲开口和若干圆形精冲通孔,,所述精冲开口和精冲通孔均与所述精冲模块的内部连通,所述精冲模块的侧边部分设有一竖直贯通的U形切口,所述U形切口的端面呈敞开状。

[0006] 作为本发明的进一步改进,所述底座上设有两个供冲压块穿设的定位柱,所述两个定位柱对称位于所述精冲模块的两侧。

[0007] 作为本发明的进一步改进,所述底座上对称设有两个供冲压块拆装的长条形滑槽,所述滑槽与所述定位柱位于同一直线上。

[0008] 作为本发明的进一步改进,所述精冲模块的四个角落处均设有一螺纹孔,所述精冲模块通过螺丝固定在所述底座上。

[0009] 作为本发明的进一步改进,所述长条形精冲开口包括第一、二、三部分,所述第一部分由十个均匀间隔设置的开口构成且位于所述精冲模块的中间位置,所述第二、三部分均由两个均匀间隔设置的开口构成且对称分布在所述精冲模块的两端位置。

[0010] 作为本发明的进一步改进,所述精冲通孔为两个且相互对称分布在长条形精冲开口第一部分和第二部分以及第一部分和第三部分之间。

[0011] 作为本发明的进一步改进,所述U形切口靠近所述长条形精冲开口第三部分的位置设有两个精冲小孔,所述精冲小孔竖直贯穿所述精冲模块,所述两个精冲小孔对称分布在所述U形切口的两侧。

[0012] 借由上述方案,本发明至少具有以下优点:通过精冲模块上的精冲开口、精冲通孔以及U形切口,能够将需冲压的产品一次性冲压完成,不必分多个步骤进行冲压,大大的提高了产品的加工效率,通过精冲模块的内部呈中空状,使产品冲压后的碎屑直接掉入到精

冲模块中,方便清理,该精冲治具解决了大量的人工作业,省工省时。

[0013] 上述说明仅是本发明技术方案的概述,为了能够更清楚了解本发明的技术手段,并可依照说明书的内容予以实施,以下以本发明的较佳实施例并配合附图详细说明如后。

附图说明

[0014] 图 1 为本发明精冲治具的结构示意图;

[0015] 其中:1-底座;2-精冲模块;3-精冲开口;4-精冲通孔;5-U形切口;6-定位柱;7-滑槽;8-螺纹孔;9-精冲小孔。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图和实施例,对本发明的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本发明,但不用来限制本发明的范围。

[0017] 实施例:一种精冲治具,包括一底座 1 和一精冲模块 2,所述精冲模块固定在所述底座上,所述精冲模块的内部呈中空状,所述精冲模块的上端面上设有若干长条形精冲开口 3 和若干圆形精冲通孔 4,,所述精冲开口和精冲通孔均与所述精冲模块的内部连通,所述精冲模块的侧边部分设有一竖直贯通的 U 形切口 5,所述 U 形切口的端面呈敞开状。通过精冲模块上的精冲开口、精冲通孔以及 U 形切口,能够将需冲压的产品一次性冲压完成,不必分多个步骤进行冲压,大大的提高了产品的加工效率,通过精冲模块的内部呈中空状,使产品冲压后的碎屑直接掉入到精冲模块中,方便清理,该精冲治具解决了大量的人工作业,省工省时。

[0018] 所述底座上设有两个供冲压块穿设的定位柱 6,所述两个定位柱对称位于所述精冲模块的两侧。

[0019] 所述底座上对称设有两个供冲压块拆装的长条形滑槽 7,所述滑槽与所述定位柱位于同一直线上。

[0020] 所述精冲模块的四个角落处均设有一螺纹孔 8,所述精冲模块通过螺丝固定在所述底座上。

[0021] 所述长条形精冲开口包括第一、二、三部分,所述第一部分由十个均匀间隔设置的开口构成且位于所述精冲模块的中间位置,所述第二、三部分均由两个均匀间隔设置的开口构成且对称分布在所述精冲模块的两端位置。

[0022] 所述精冲通孔为两个且相互对称分布在长条形精冲开口第一部分和第二部分以及第一部分和第三部分之间。

[0023] 所述 U 形切口靠近所述长条形精冲开口第三部分的位置设有两个精冲小孔 9,所述精冲小孔竖直贯穿所述精冲模块,所述两个精冲小孔对称分布在所述 U 形切口的两侧。

[0024] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,并不用于限制本发明,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明技术原理的前提下,还可以做出若干改进和变型,这些改进和变型也应视为本发明的保护范围。

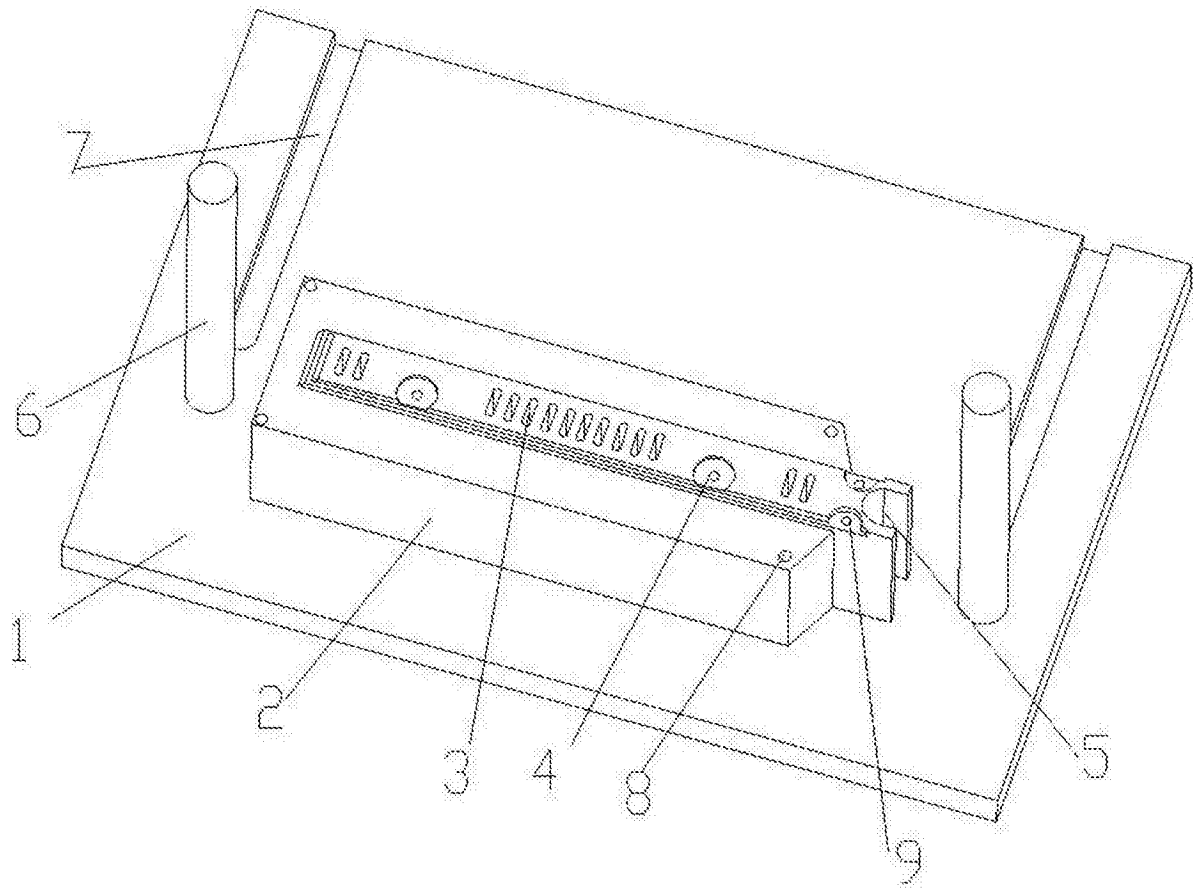


图 1