

## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202591407 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 12

(21) 申请号 201220213967. 4

(22) 申请日 2012. 05. 11

(73) 专利权人 安徽厚林精密金属科技有限公司  
地址 243000 安徽省马鞍山市雨山区宋山村

(72) 发明人 张厚林

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

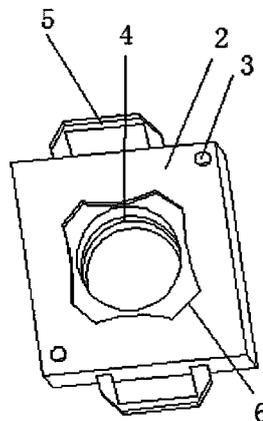
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

冲压加工模具

### (57) 摘要

本实用新型涉及一种冲压加工模具,涉及冲压加工制造技术领域。冲压加工模具,其特征在于,包括分别置于上、下侧的凸模和凹模,所述凸模和凹模均呈方形;所述凹模中心设有圆形通孔,所述圆形通孔的外侧设有花瓣形凹陷槽;所述凸模中心设有圆形凸台,所述圆形凸台的外侧设有与凹模花瓣形凹陷槽相对应的突起结构。本实用新型冲压加工模具,通过定位杆和定位槽的配合,使凸模和凹模配合地更加精确,冲压加工形成的产品,结构性能较佳、不易断裂、使用寿命较长。



1. 冲压加工模具,其特征在于,包括分别置于上、下侧的凸模和凹模,所述凸模和凹模均呈方形;所述凹模中心设有圆形通孔,所述圆形通孔的外侧设有花瓣形凹陷槽;所述凸模中心设有圆形凸台,所述圆形凸台的外侧设有与凹模花瓣形凹陷槽相对应的突起结构。

2. 根据权利要求 1 所述的冲压加工模具,其特征在于,所述凸模的对角位置设有定位杆,所述凹模的对角位置设有定位槽。

3. 根据权利要求 1 所述的冲压加工模具,其特征在于,所述凹模的侧端设有手握杆。

## 冲压加工模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲压加工模具,涉及冲压加工制造技术领域。

### 背景技术

[0002] 现有技术中,对于如图 3 所示工件的加工,主要是采用焊接加工,焊接加工主要寻在连接不牢靠等技术缺陷,从而使该产品的品质较差。

### 实用新型内容

[0003] 针对现有技术中存在的上述问题,本实用新型提供了一种采用冲压加工实现制作工件的过程,并设计了该冲压加工模具。

[0004] 本实用新型采用的技术方案如下:

[0005] 冲压加工模具,其特征在于,包括分别置于上、下侧的凸模和凹模,所述凸模和凹模均呈方形;所述凹模中心设有圆形通孔,所述圆形通孔的外侧设有花瓣形凹陷槽;所述凸模中心设有圆形凸台,所述圆形凸台的外侧设有与凹模花瓣形凹陷槽相对应的突起结构。

[0006] 进一步,所述凸模的对角位置设有定位杆,所述凹模的对角位置设有定位槽。

[0007] 进一步,所述凹模的侧端设有手握杆。

[0008] 本实用新型冲压加工模具,通过定位杆和定位槽的配合,使凸模和凹模配合地更加精确,冲压加工形成的产品,结构性能较佳、不易断裂、使用寿命较长。

### 附图说明

[0009] 为了便于本领域技术人员理解,下面结合附图对实用新型作进一步的说明。

[0010] 图 1 是凹模的结构示意图。

[0011] 图 2 是凸模的结构示意图。

[0012] 图 3 是加工产品的结构示意图。

### 具体实施方式

[0013] 请参阅图 1 和 2,冲压加工模具,包括分别置于上、下侧的凸模 7 和凹模 2,凸模 7 和凹模 2 均呈方形。

[0014] 凹模 2 中心设有圆形通孔 4,圆形通孔 4 的外侧设有花瓣形凹陷槽 6,凹模 2 的对角位置设有定位槽 3。

[0015] 凸模 7 中心设有圆形凸台 10,圆形凸台 10 的外侧设有与凹模 2 花瓣形凹陷槽 6 相对应的突起结构 9,凸模 7 的对角位置设有与定位槽 3 相配合的定位杆 8。

[0016] 同时,凹模 2 的侧端设有手握杆 5,方便模具的携带。

[0017] 将上述凸模 7 和凹模 2 分别安装在冲压机上,经过冲压加工后,形成如图 3 所示的工件 1。

[0018] 以上内容仅仅是对本实用新型结构所作的举例和说明,所属本技术领域的技术人员对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,只要不偏离实用新型的结构或者超越本权利要求书所定义的范围,均应属于本实用新型的保护范围。

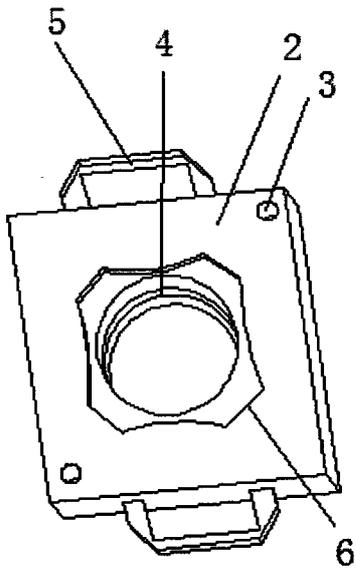


图 1

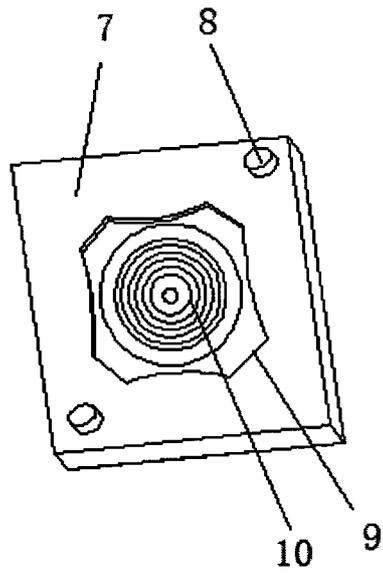


图 2

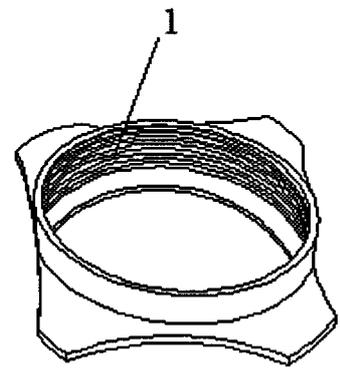


图 3