

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202239242 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 30

(21) 申请号 201120325229. 4

(22) 申请日 2011. 09. 01

(73) 专利权人 天津大田包装容器有限公司
地址 300480 天津市滨海新区汉沽紫东街
92 号

(72) 发明人 李凤祥 谈春友

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

B21D 51/40 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

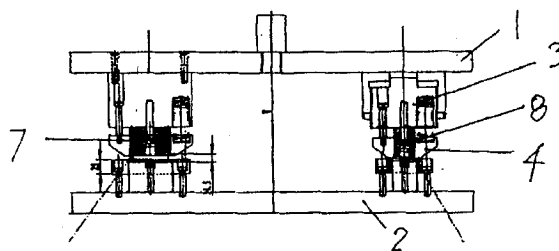
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种用于钢桶桶口铆压锁装前的双工位冲孔拉方模具

(57) 摘要

一种用于钢桶桶口铆压锁装前的双工位冲孔拉方模具，有上模和下模，下模上面有两个孔，一个大孔，一个小孔；在上模具上有与下模上面的两个大小孔配合的上冲头所述的上冲头是冲孔拉伸一次完成的冲头。本实用新型效果是：使用本用于钢桶桶口铆压锁装前的双工位冲孔拉方模具可一次完成钢桶上表面的两个孔的冲孔拉伸。有效解决了传统工艺生产效率低、需用两台压力机冲孔难题。实现了高效率生产加工；节省人力及设备资源，大大提高了生产效率。



1. 一种用于钢桶桶口铆压锁装前的双工位冲孔拉方模具,其特征在于:有上模和下模,下模上面有两个孔,一个大孔,一个小孔;在上模具上有与下模上面的两个大小孔配合的上冲。

2. 根据权利要求1所述的一种用于钢桶桶口铆压锁装前的双工位冲孔拉方模具,其特征在于:所述的上冲头是冲孔拉伸一次完成的冲头。

一种用于钢桶桶口铆压锁装前的双工位冲孔拉方模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于制做钢桶的冲孔模具,特别涉及一种用于钢桶桶口铆压锁装前的双工位冲孔拉方模具。

背景技术

[0002] 一个钢桶上表面有两个孔,一个大孔,一个小孔。大孔用于进出液体,小孔用于进出液体时的排起或进气。原有传统钢桶制造中分别使用两台压力机分别冲压 3/4"和 2"桶口孔工艺,浪费工时,生产效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种用于钢桶桶口铆压锁装前的双工位冲孔拉方模具。操作方便,节约工时提高生产效率。

[0004] 本实用新型的技术方案是:

[0005] 一种用于钢桶桶口铆压锁装前的双工位冲孔拉方模具,其特征在于:有上模和下模,下模上面有两个孔,一个大孔,一个小孔;在上模具上有与下模上面的两个大小孔配合的上冲头

[0006] 所述的上冲头是冲孔拉伸一次完成的冲头。

[0007] 本实用新型效果是:

[0008] 使用本用于钢桶桶口铆压锁装前的双工位冲孔拉方模具可一次完成钢桶上表面的两个孔的冲孔拉伸。有效解决了传统工艺生产效率低、需用两台压力机冲孔难题。实现了高效率生产加工;节省人力及设备资源大大提高了生产效率。

附图说明

[0009] 图 1 是一种用于钢桶桶口铆压锁装前的双工位冲孔拉方模具剖面图

[0010] 图 2 是一种用于钢桶桶口铆压锁装前的双工位冲孔拉方模具下模俯视图

[0011] 图 3 是一种用于钢桶桶口铆压锁装前的双工位冲孔拉方模具局部剖视图

具体实施方式

[0012] 如图所示一种用于钢桶桶口铆压锁装前的双工位冲孔拉方模具,上模架 1 和下模架 2,上模架上装有上模 3,下模架上装有以下模 4,下模上面有两个孔,一个大孔 5,一个小孔 6;在上模具上有与下模上面的两个大小孔配合的上冲头:大冲孔拉伸冲头 7,和小冲孔拉伸冲头 8,两个冲孔拉伸冲头结构相同,大小尺寸不同。

[0013] 所述的上冲头是冲孔拉伸一次完成的冲头。

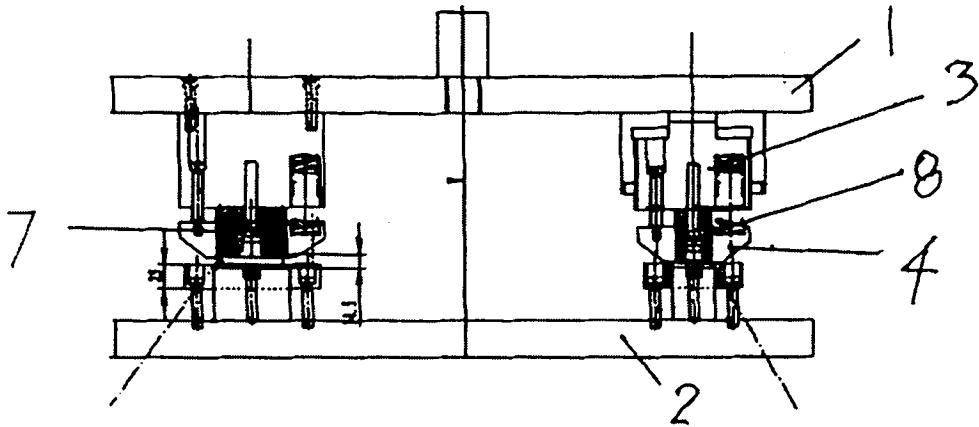


图 1

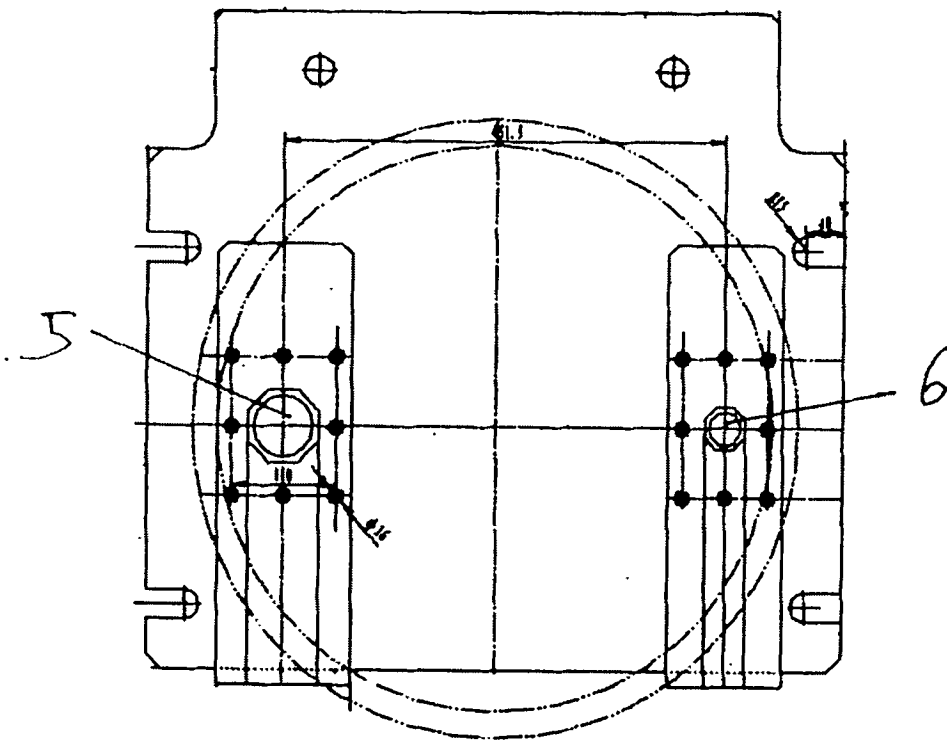


图 2

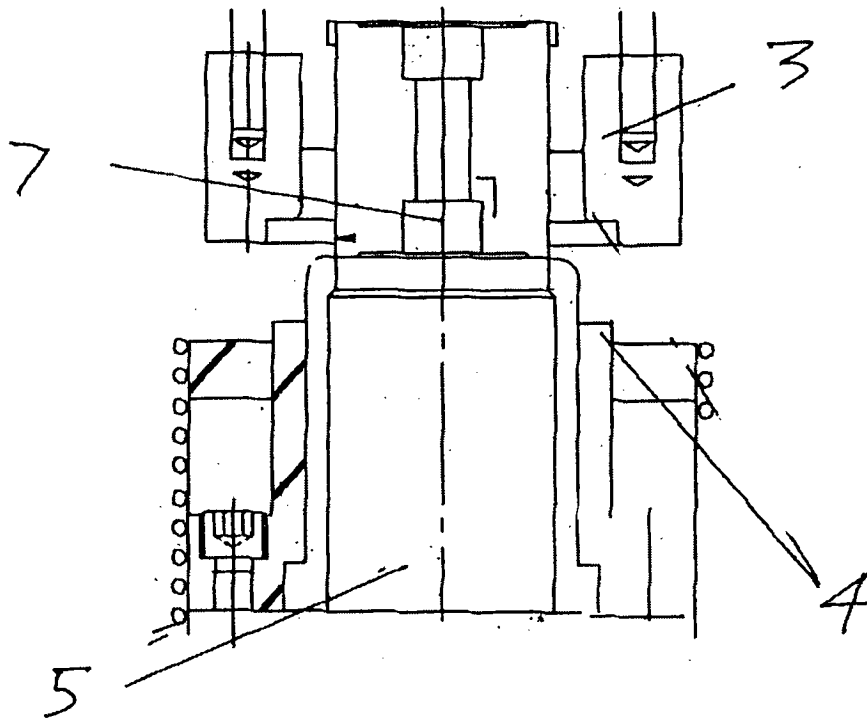


图 3