



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207735419 U

(45)授权公告日 2018.08.17

(21)申请号 201721655654.3

(22)申请日 2017.11.30

(73)专利权人 东莞特米勒电子科技有限公司
地址 523000 广东省东莞市塘厦镇沙湖大岭边路30号

(72)发明人 何沂曼

(74)专利代理机构 北京卓恒知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 11394
代理人 陈益思

(51) Int. Cl.
B21D 37/08(2006.01)
B21D 35/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

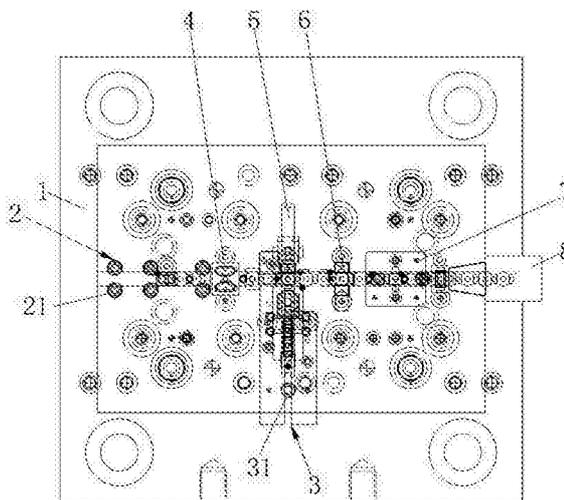
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种双料带冲压模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种双料带冲压模具,底座的上表面设置有垫片料带,垫片料带的上端面设置有铁料,底座的上端面还设置有插脚料带,插脚料带的上端面设置有铜料,垫片料带的侧面还设置有折弯装置,插脚料带与垫片料带的交汇处设置有铆合装置,折弯装置、铆合装置,整体折弯装置和切断装置均间隔设置在垫片料带的端面上;本双料带冲压模具,垫片料带与插脚料带垂直设置,垫片料带与插脚料带同时进料,节约生产成本,铁料经过折弯再与铜料共同铆接,增加产品稳定性,铁料依次经过折弯,铆合,切断,生产线结构合理,工作效率高。



1. 一种双料带冲压模具,包括底座(1)、垫片料带(2)和插脚料带(3),其特征在于:所述底座(1)的上表面设置有垫片料带(2),垫片料带(2)的上端面设置有铁料(21),铁料(21)间隔设置在垫片料带(2)的上端面,所述底座(1)的上端面还设置有插脚料带(3),插脚料带(3)的上端面设置有铜料(31),所述铜料(31)间隔设置在插脚料带(3)的上表面,插脚料带(3)设置在垫片料带(2)的上端,垫片料带(2)的侧面还设置有折弯装置(4),折弯装置(4)的底面与底座(1)固定连接,所述插脚料带(3)与垫片料带(2)的交汇处设置有铆合装置(5),铆合装置(5)居中设置在底座(1)的上表面,铆合装置(5)的右侧设置有整体折弯装置(6),所述整体折弯装置(6)和折弯装置(4)对立设置在铆合装置(5)的两侧,整体折弯装置(6)的右端面还设置有切断装置(7),所述切断装置(7)平行设置在整体折弯装置(6)的右侧面,切断装置(7)的右端还设置有收集装置(8),收集装置(8)设置在垫片料带(2)的右端,收集装置(8)固定安装在底座(1)的右端面。

2. 根据权利要求1所述的一种双料带冲压模具,其特征在于:所述垫片料带(2)由左端面输送铁料(21),插脚料带(3)由下端面输送铜料(31)。

3. 根据权利要求1所述的一种双料带冲压模具,其特征在于:所述折弯装置(4)、铆合装置(5),整体折弯装置(6)和切断装置(7)均间隔设置在垫片料带(2)的端面上。

4. 根据权利要求1所述的一种双料带冲压模具,其特征在于:所述垫片料带(2)由底座(1)的左端面延伸至右端面,垫片料带(2)与插脚料带(3)垂直设置。

5. 根据权利要求1所述的一种双料带冲压模具,其特征在于:所述收集装置(8)通过螺丝固定安装在底座(1)的右端面,收集装置(8)与底座(1)的右端面无缝贴合。

一种双料带冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压模具技术领域,尤其是一种双料带冲压模具。

背景技术

[0002] 带垫片插脚由两部分组成,一个是铜件插脚,另一个为垫片,现有技术中是分别由两套模具冲压出来:模具一插脚模具,先打出一个分别两边张开45°脚的插脚,模具二垫片模具,冲压出来垫片,再由模具三铆合模具把插脚和垫片铆合在一起,生产出90°带垫片插脚,此工艺浪费人力、工时且铆合时候不稳定,需要三台机器三套模具,也会相应的产生三倍的人工成本。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种双料带冲压模具,具备生产效率高、降低生产成本,增加产品稳定性的特点,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种双料带冲压模具,包括底座、垫片料带和插脚料带,所述底座的上表面设置有垫片料带,垫片料带的上端面设置有铁料,铁料间隔设置在垫片料带的上端面,所述底座的上端面还设置有插脚料带,插脚料带的上端面设置有铜料,所述铜料间隔设置在插脚料带的上表面,插脚料带设置在垫片料带的上端,垫片料带的侧面还设置有折弯装置,折弯装置的底面与底座固定连接,所述插脚料带与垫片料带的交汇处设置有铆合装置,铆合装置居中设置在底座的上表面,铆合装置的右侧设置有整体折弯装置,所述整体折弯装置和折弯装置对立设置在铆合装置的两侧,整体折弯装置的右端面还设置有切断装置,所述切断装置平行设置在整体折弯装置的右侧面,切断装置的右端还设置有收集装置,收集装置设置在垫片料带的右端,收集装置固定安装在底座的右端面。

[0005] 作为本实用新型进一步的方案:所述垫片料带由左端面输送铁料,插脚料带由下端输送铜料。

[0006] 作为本实用新型进一步的方案:所述折弯装置、铆合装置,整体折弯装置和切断装置均间隔设置在垫片料带的端面上。

[0007] 作为本实用新型进一步的方案:所述垫片料带由底座的左端面延伸至右端面,垫片料带与插脚料带垂直设置。

[0008] 作为本实用新型进一步的方案:所述收集装置通过螺丝固定安装在底座的右端面,收集装置与底座的右端面无缝贴合。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型有益效果:

[0010] 本双料带冲压模具,垫片料带由底座的左端面延伸至右端面,垫片料带与插脚料带垂直设置,垫片料带与插脚料带同时进料,节约生产成本,节约生产时间,提高工作效率,铁料经过折弯装置折弯再与铜料共同铆接,增加产品稳定性,折弯装置、铆合装置,整体折弯装置和切断装置均间隔设置在垫片料带的端面上,铁料依次经过折弯,铆合,切断,生产

线结构合理,取代以往三套模具共同操作的生产设备,降低生产成本,提高工作效率,成品经过收集装置集中收集,便于集中操作,提高工作效率,节约时间。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的整体结构图;

[0012] 图2为本实用新型的铁料折弯效果图。

[0013] 图中:1-底座;2-垫片料带;21-铁料;3-插脚料带;31-铜料;4-折弯装置;5-铆合装置;6-整体折弯装置;7-切断装置;8-收集装置。

具体实施方式

[0014] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0015] 请参阅图1-2,本实用新型实施例中,一种双料带冲压模具,包括底座1、垫片料带2和插脚料带3,底座1的上表面设置有垫片料带2,垫片料带2的上端面设置有铁料21,铁料21间隔设置在垫片料带2的上端面,底座1的上端面还设置有插脚料带3,插脚料带3的上端面设置有铜料31,铜料31间隔设置在插脚料带3的上表面,插脚料带3设置在垫片料带2的上端,垫片料带2的侧面还设置有折弯装置4,折弯装置4的底面与底座1固定连接,垫片料带2由左端面输送铁料21,铁料21经过折弯装置4折弯再与铜料31共同铆接,增加产品稳定性,插脚料带3由下端输送铜料31,插脚料带3与垫片料带2的交汇处设置有铆合装置5,铁料21经过折弯装置4折弯再与铜料31共同铆接,增加产品稳定性,铆合装置5居中设置在底座1的上表面,铁料21与铜料31共同铆接增强稳定性,铆合装置5的右侧设置有整体折弯装置6,整体折弯装置6对铁料21与铜料31的共同铆接件整体折弯,整体折弯装置6和折弯装置4对立设置在铆合装置5的两侧,结构分工明确,便于操作,整体折弯装置6的右端面还设置有切断装置7,切断装置7切断铁料21与铜料31的共同铆接件,垫片料带2由底座1的左端面延伸至右端面,垫片料带2与插脚料带3垂直设置,一套模具同时由两个料带进行冲压,节约生产成本,两个料带同时进料,节约生产时间,提高工作效率,折弯装置4、铆合装置5,整体折弯装置6和切断装置7均间隔设置在垫片料带2的端面上,铁料21依次经过折弯,铆合,切断,生产线结构合理,取代以往三套模具共同操作的生产设备,降低生产成本,提高工作效率,切断装置7平行设置在整体折弯装置6的右侧面,切断装置7的右端还设置有收集装置8,收集装置8设置在垫片料带2的右端,收集装置8固定安装在底座1的右端面,收集装置8通过螺丝固定安装在底座1的右端面,收集装置8易于拆、装,收集装置8与底座1的右端面无缝贴合,成品经过收集装置8集中收集,提高工作效率,节约时间。

[0016] 综上所述:本双料带冲压模具,垫片料带2由底座1的左端面延伸至右端面,垫片料带2与插脚料带3垂直设置,垫片料带2与插脚料带3同时进料,节约生产成本,节约生产时间,提高工作效率,铁料21经过折弯装置4折弯再与铜料31共同铆接,增加产品稳定性,折弯装置4、铆合装置5,整体折弯装置6和切断装置7均间隔设置在垫片料带2的端面上,铁料21依次经过折弯,铆合,切断,生产线结构合理,取代以往三套模具共同操作的生产设备,降低

生产成本,提高工作效率,成品经过收集装置8集中收集,便于集中操作,提高工作效率,节约时间。

[0017] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0018] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

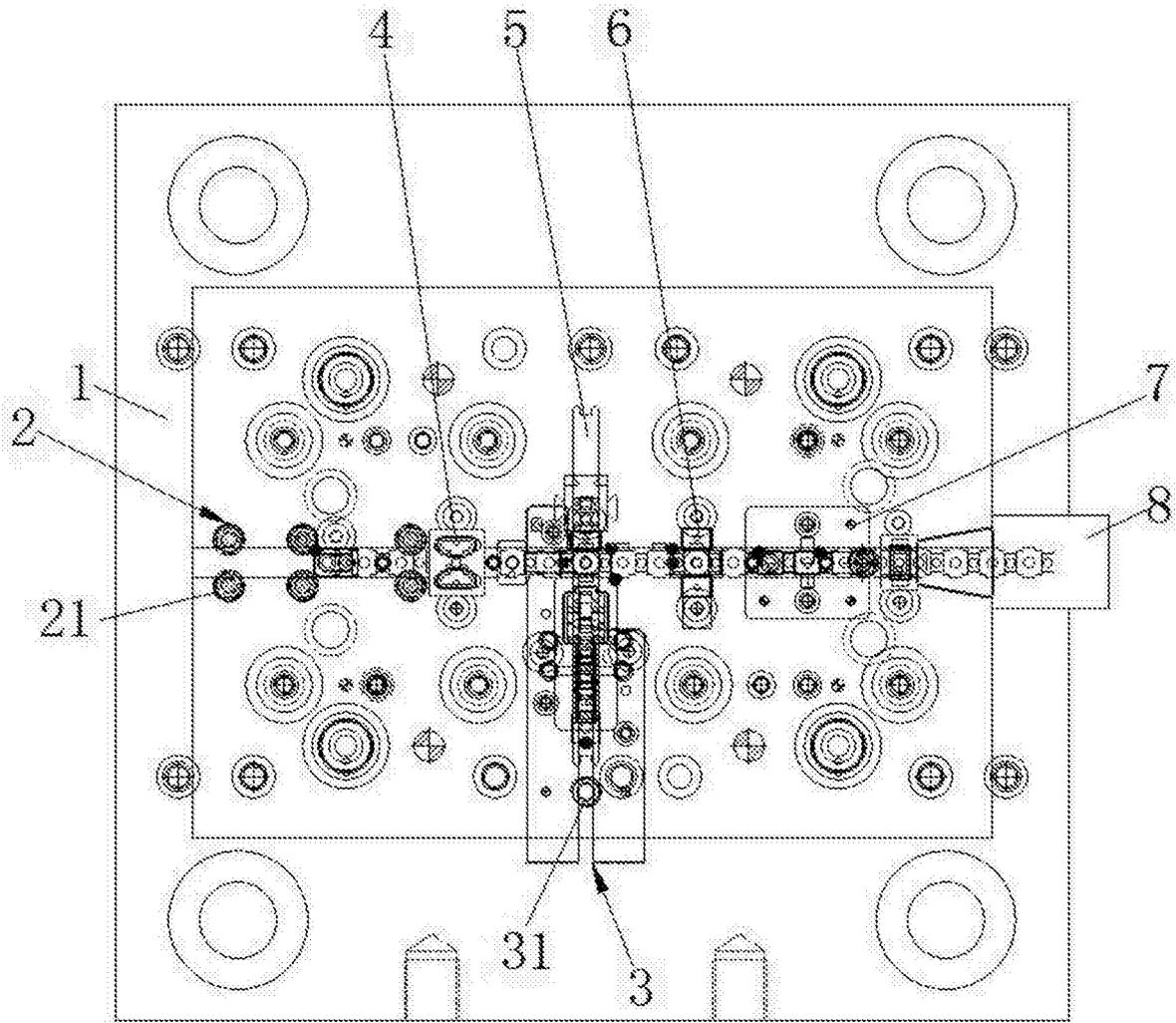


图1

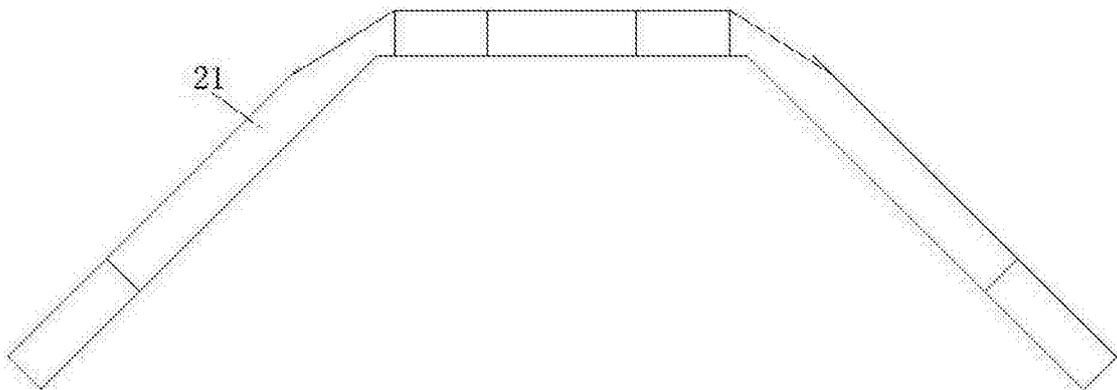


图2