

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201644702 U

(45) 授权公告日 2010. 11. 24

(21) 申请号 201020193444. 9

(22) 申请日 2010. 04. 30

(73) 专利权人 武汉中人瑞众汽车零部件产业有限公司

地址 430073 湖北省武汉市东湖开发区关南工业园关南路 18 号

(72) 发明人 韩耀东

(74) 专利代理机构 湖北武汉永嘉专利代理有限公司 42102

代理人 胡建平

(51) Int. Cl.

B21J 15/38(2006. 01)

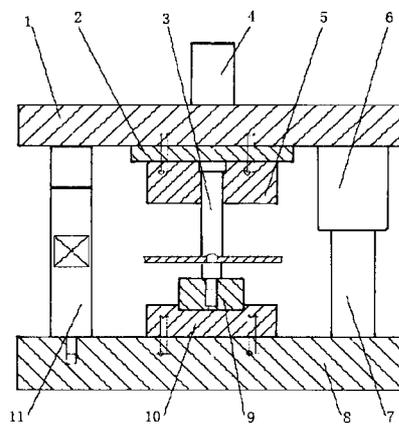
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种冲床铆压模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种在普通冲压机床上实现铆压加工的冲床铆压模具。包括有上模座与下模座，上模座与下模座之间由导套和导柱相接，上模座上端安设有模柄，其特征在于在上模座的下端安设有铆压模杆，在下模座上对应于铆压模杆安设有铆压底模。本实用新型装置还具有以下有益效果：1、通过铆压模具能够在普通冲压机床上进行铆压加工，且铆接质量好，铆压速度快，提高了普通冲压机床的通用性和设备使用效率；2、减少了对专用设备的依赖，降低了生产成本；3、该模具结构简单，不仅易于制作维护，制作成本低，而且使用操作方便。



1. 一种冲床铆压模具,包括有上模座与下模座,上模座与下模座之间由导套和导柱相接,上模座上端安设有模柄,其特征在于在上模座的下端安设有铆压模杆,在下模座上对应于铆压模杆安设有铆压底模。

2. 按权利要求 1 所述的冲床铆压模具,其特征在于所述的铆压模杆为圆柱杆状,其下端面为铆压凹面,所述的铆压底模中间设有圆孔。

3. 按权利要求 1 或 2 所述的冲床铆压模具,其特征在于所述的上模座下端设有垫板和固定座,铆压模杆通过固定座和垫板与上模座固联。

4. 按权利要求 1 或 2 所述的冲床铆压模具,其特征在于所述的下模座上面设有固定板,铆压底模通过固定板与下模座固联。

5. 按权利要求 1 或 2 所述的冲床铆压模具,其特征在于所述的导套和导柱分别与上模座和下模座连接,导套和导柱左右各安设一对,在上模座与下模座之间还安设有限位柱。

一种冲床铆压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种在普通冲压机床上实现铆压加工的冲床铆压模具。

背景技术

[0002] 在机械加工中,对于板料等的铆接目前均采用专用的铆接机,由于采用专用设备生产,增加了生产成本;并且专用设备利用率低,闲置时间长,造成工业生产环节的浪费。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是针对上述现有技术存在的问题提供一种在普通冲床上实现铆压加工的冲床铆压模具。

[0004] 本实用新型的技术方案为:包括有上模座与下模座,上模座与下模座之间由导套和导柱相接,上模座上端安设有模柄,其特征在于在上模座的下端安设有铆压模杆,在下模座上对应于铆压模杆安设有铆压底模。

[0005] 按上述方案,所述的铆压模杆为圆柱杆状,其下端面为铆压凹面,所述的铆压底模中间设有圆孔。

[0006] 按上述方案,所述的上模座下端设有垫板和固定座,铆压模杆通过固定座和垫板与上模座固联。

[0007] 按上述方案,所述的下模座上面设有固定板,铆压底模通过固定板与下模座固联。

[0008] 按上述方案,所述的导套和导柱分别与上模座和下模座连接,导套和导柱左右各安设一对,在上模座与下模座之间还安设有限位柱。

[0009] 本实用新型通过上、下模座与冲床连接固定,利用冲床滑座的上下运行带动上模座运行来实现铆压加工。

[0010] 本实用新型装置还具有以下有益效果:1、通过铆压模具能够在普通冲压机床上进行铆压加工,且铆接质量好,铆压速度快,提高了普通冲压机床的通用性和设备使用效率;2、减少了对专用设备的依赖,降低了生产成本;3、该模具结构简单,不仅易于制作维护,制作成本低,而且使用操作方便。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型一个实施例的正视结构图。

[0012] 图2是铆压模杆铆压时的局部放大图。

具体实施方式

[0013] 下面结合具体实施例对本实用新型作进一步说明。

[0014] 包括有上模座1与下模座8,上模座与下模座之间由导套6和导柱7连接,导套和导柱分别与上模座和下模座连接,导套和导柱左右各安设一对;在上模座上端中部装有模柄4,上模座下端安设垫板2和固定座5,铆压模杆3通过固定座和垫板与上模座固联,铆压

模杆为圆柱杆状,其下端为铆压凹面;下模座上面设有固定板 10,固定板上对应于铆压模杆安设有铆压底模 9,铆压底模中间开设有圆孔;在下模座上一侧还安设有限位柱 11,限位柱位于上模座与下模座之间,用于限定上模座的下压行程。

[0015] 使用时上、下模座与冲压机床的滑块和工作台面分别相连接,其中上模座通过模柄直接与冲床滑块连接。工作时冲压机床滑块带着上模座向下运动,首先由导套和导柱导向,然后铆压模杆将需要铆接的铆钉压成所需的铆钉端头形状,完成铆压连接。

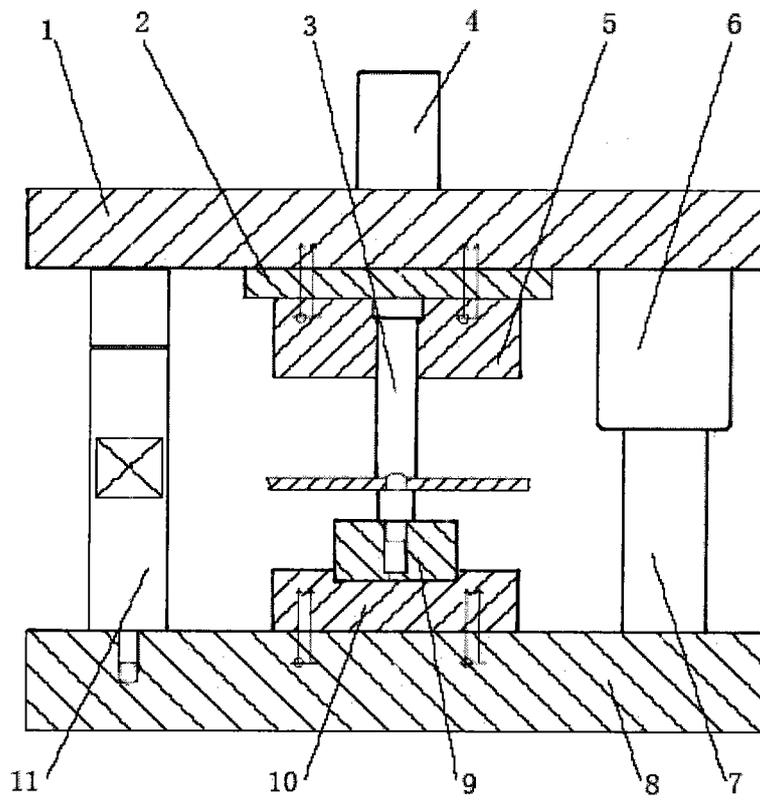


图 1

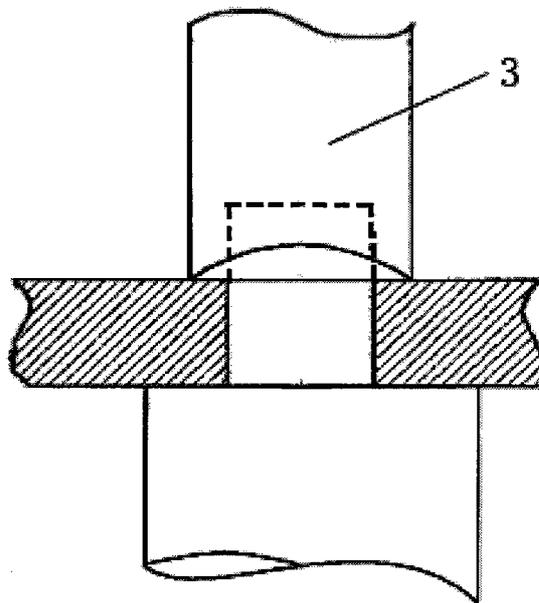


图 2