



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206253527 U

(45)授权公告日 2017.06.16

(21)申请号 201621346844.2

(22)申请日 2016.12.09

(73)专利权人 嘉兴市众鑫模具科技有限公司
地址 314000 浙江省嘉兴市平湖经济开发
区段墅路588号底楼东侧

(72)发明人 冯东良 顾爱芳

(74)专利代理机构 嘉兴启帆专利代理事务所
(普通合伙) 33253

代理人 李伊飏

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

B21D 37/04(2006.01)

B21D 53/00(2006.01)

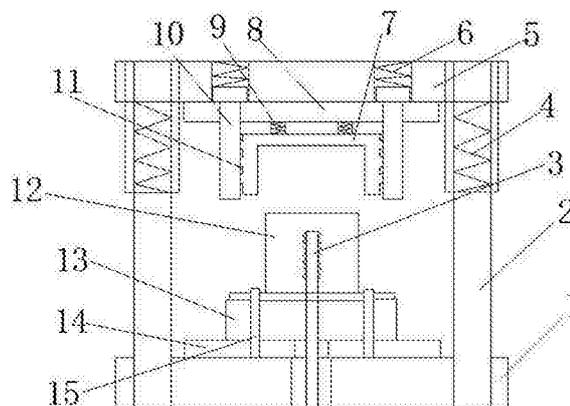
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种马达外壳冲压模具镶件

(57)摘要

本实用新型公开了一种马达外壳冲压模具镶件,包括下模座、导柱、上模座、动模具、缓冲柱和定模具,所述下模座两侧设置有导柱,所述导柱一端设置有导柱弹簧,所述导柱弹簧上端连接有上模座,所述上模座下侧设置有动模具固定架,所述动模具两侧连接有缓冲柱,所述下模座上侧设置有模具底座,所述模具底座上侧设置有定模具固定座,所述定模具固定座上侧设置有定模具,所述定模具固定座、模具底座通过模具固定座镶件与下模座连接。本实用新型结构简单,设计新颖,通过连接螺纹将定模具镶件与定模具连接,能够增加定模具的稳定性,同时便于日后定模具的更换或维修,可以大大减少工作人员的劳动强度,增加工作效率,具有很好的推广价值。



1. 一种马达外壳冲压模具镶件,包括下模座(1)、导柱(2)、上模座(5)、动模具(7)、缓冲柱(10)和定模具(12),其特征在于:所述下模座(1)两侧设置有导柱(2),所述导柱(2)一端设置有导柱弹簧(4),所述导柱弹簧(4)上端连接有上模座(5),所述上模座(5)下侧设置有动模具固定架(8),所述动模具(7)两侧连接有缓冲柱(10),所述下模座(1)上侧设置有模具底座(14),所述模具底座(14)上侧设置有定模具固定座(13),所述定模具固定座(13)上侧设置有定模具(12),所述定模具固定座(13)、模具底座(14)通过模具固定座镶件(15)与下模座(1)连接,所述定模具(12)内部设置有定模具镶件(3)。

2. 根据权利要求1所述的马达外壳冲压模具镶件,其特征在于:所述动模具(7)两侧通过滑块(11)与缓冲柱(10)连接。

3. 根据权利要求1所述的马达外壳冲压模具镶件,其特征在于:所述定模具镶件(3)通过连接螺纹(16)与定模具(12)连接。

4. 根据权利要求1所述的马达外壳冲压模具镶件,其特征在于:所述动模具固定架(8)通过动模具缓冲弹簧(9)连接有动模具(7)。

5. 根据权利要求1所述的马达外壳冲压模具镶件,其特征在于:所述缓冲柱(10)上端通过缓冲弹簧(6)与上模座(5)连接。

一种马达外壳冲压模具镶件

[0001] 【技术领域】

[0002] 本实用新型涉及一种模具镶件,特别涉及一种马达外壳冲压模具镶件。

[0003] 【背景技术】

[0004] 目前,镶件在模具里专门指的是用于镶嵌在模具中的不规则模具配件,起到固定模板和填充模板之间空间的作用,由于马达壳的主要材料是较薄的金属片,模具冲压过程中容易造成材料的移动,容易造成加工产品的瑕疵,但是现有的镶件由于设计上的缺陷,镶件冷固定能力不足,产品在开模时很容易产生拉裂状况,同时定模具在进行一定数量的生产后会造成模具的磨损,需要定期更换,传统镶件固定后难以拆卸。为此,我们提出一种马达外壳冲压模具镶件。

[0005] 【实用新型内容】

[0006] 本实用新型的主要目的在于提供一种马达外壳冲压模具镶件,可以有效解决背景技术中的问题。

[0007] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0008] 一种马达外壳冲压模具镶件,包括下模座、导柱、上模座、动模具、缓冲柱和定模具,所述下模座两侧设置有导柱,所述导柱一端设置有导柱弹簧,所述导柱弹簧上端连接有上模座,所述上模座下侧设置有动模具固定架,所述动模具两侧连接有缓冲柱,所述下模座上侧设置有模具底座,所述模具底座上侧设置有定模具固定座,所述定模具固定座上侧设置有定模具,所述定模具固定座、模具底座通过模具固定座镶件与下模座连接,所述定模具内部设置有定模具镶件。

[0009] 进一步地,所述动模具两侧通过滑块与缓冲柱连接。

[0010] 进一步地,所述定模具镶件通过连接螺纹与定模具连接。

[0011] 进一步地,所述动模具固定架通过动模具缓冲弹簧连接有动模具。

[0012] 进一步地,所述缓冲柱上端通过缓冲弹簧与上模座连接。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:通过设置的模具固定座镶件将定模具固定座和模具底座固定于下模座,可有效提高生产品质,提高生产效率,通过连接螺纹将定模具镶件与定模具连接,能够增加定模具的稳定性,同时便于日后定模具的更换或维修,可以大大减少工作人员的劳动强度,通过设置的缓冲柱和缓冲弹簧能够在冲压过程中对冲压强度进行缓冲,可以提高冲压的精准性,通过设置的导柱和导柱弹簧能够在冲压过程中对上模座的压力进行缓冲,通过设置的定模具固定座可有效增加定模具的结构稳定性,动模具两侧通过滑块与缓冲柱连接,能够增加动模具的冲压能力,可以使冲压过程更加精准,通过设置的动模具固定架和动模具缓冲弹簧,可提高动模具的稳定性。

[0014] 【附图说明】

[0015] 图1为本实用新型马达外壳冲压模具镶件的整体结构示意图。

[0016] 图2为本实用新型马达外壳冲压模具镶件的局部结构放大图。

[0017] 图中:1、下模座;2、导柱;3、定模具镶件;4、导柱弹簧;5、上模座;6、缓冲弹簧;7、动模具;8、动模具固定架;9、动模具缓冲弹簧;10、缓冲柱;11、滑块;12、定模具;13、定模具固

定座;14、模具底座;15、模具固定座镶件;16、连接螺纹。

[0018] 【具体实施方式】

[0019] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0020] 如图1-2所示,一种马达外壳冲压模具镶件,包括下模座1、导柱2、上模座5、动模具7、缓冲柱10和定模具12,所述下模座1两侧设置有导柱2,所述导柱2一端设置有导柱弹簧4,所述导柱弹簧4上端连接有上模座5,所述上模座5下侧设置有动模具固定架8,所述动模具7两侧连接有缓冲柱10,所述下模座1上侧设置有模具底座14,所述模具底座14上侧设置有定模具固定座13,所述定模具固定座13上侧设置有定模具12,所述定模具固定座13、模具底座14通过模具固定座镶件15与下模座1连接,所述定模具12内部设置有定模具镶件3。

[0021] 本实用新型马达外壳冲压模具镶件,通过设置的模具固定座镶件15将定模具固定座13和模具底座14固定于下模座1,可有效提高生产品质,提高生产效率,通过连接螺纹16将定模具镶件3与定模具12连接,能够增加定模具12的稳定性,同时便于日后定模具12的更换或维修,可以大大减少工作人员的劳动强度,通过设置的缓冲柱10和缓冲弹簧6能够在冲压过程中对冲压强度进行缓冲,可以提高冲压的精准性,通过设置的导柱2和导柱弹簧4能够在冲压过程中对上模座5的压力进行缓冲,通过设置的定模具固定座13可有效增加定模具12的结构稳定性,动模具7两侧通过滑块11与缓冲柱10连接,能够增加动模具7的冲压能力,可以使冲压过程更加精准,通过设置的动模具固定架8和动模具缓冲弹簧9,可提高动模具7的稳定性。

[0022] 其中,所述动模具7两侧通过滑块11与缓冲柱10连接,能够增加动模具7的冲压能力,可以使冲压过程更加精准。

[0023] 其中,所述定模具镶件3通过连接螺纹16与定模具12连接,能够增加定模具12的稳定性,同时便于日后定模具12的更换或维修,可以大大减少工作人员的劳动强度。

[0024] 其中,所述动模具固定架8通过动模具缓冲弹簧9连接有动模具7,可提高动模具7的稳定性。

[0025] 其中,所述缓冲柱10上端通过缓冲弹簧6与上模座5连接,能够在冲压过程中对冲压强度进行缓冲,可以提高冲压的精准性。

[0026] 需要说明的是,本实用新型为一种马达外壳冲压模具镶件,工作时,通过设置的模具固定座镶件15将定模具固定座13和模具底座14固定于下模座1,可有效提高生产品质,提高生产效率,通过连接螺纹16将定模具镶件3与定模具12连接,能够增加定模具12的稳定性,同时便于日后定模具12的更换或维修,可以大大减少工作人员的劳动强度,通过设置的缓冲柱10和缓冲弹簧6能够在冲压过程中对冲压强度进行缓冲,可以提高冲压的精准性,通过设置的导柱2和导柱弹簧4能够在冲压过程中对上模座5的压力进行缓冲,通过设置的定模具固定座13可有效增加定模具12的结构稳定性,动模具7两侧通过滑块11与缓冲柱10连接,能够增加动模具7的冲压能力,可以使冲压过程更加精准,通过设置的动模具固定架8和动模具缓冲弹簧9,可提高动模具7的稳定性。

[0027] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还

会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

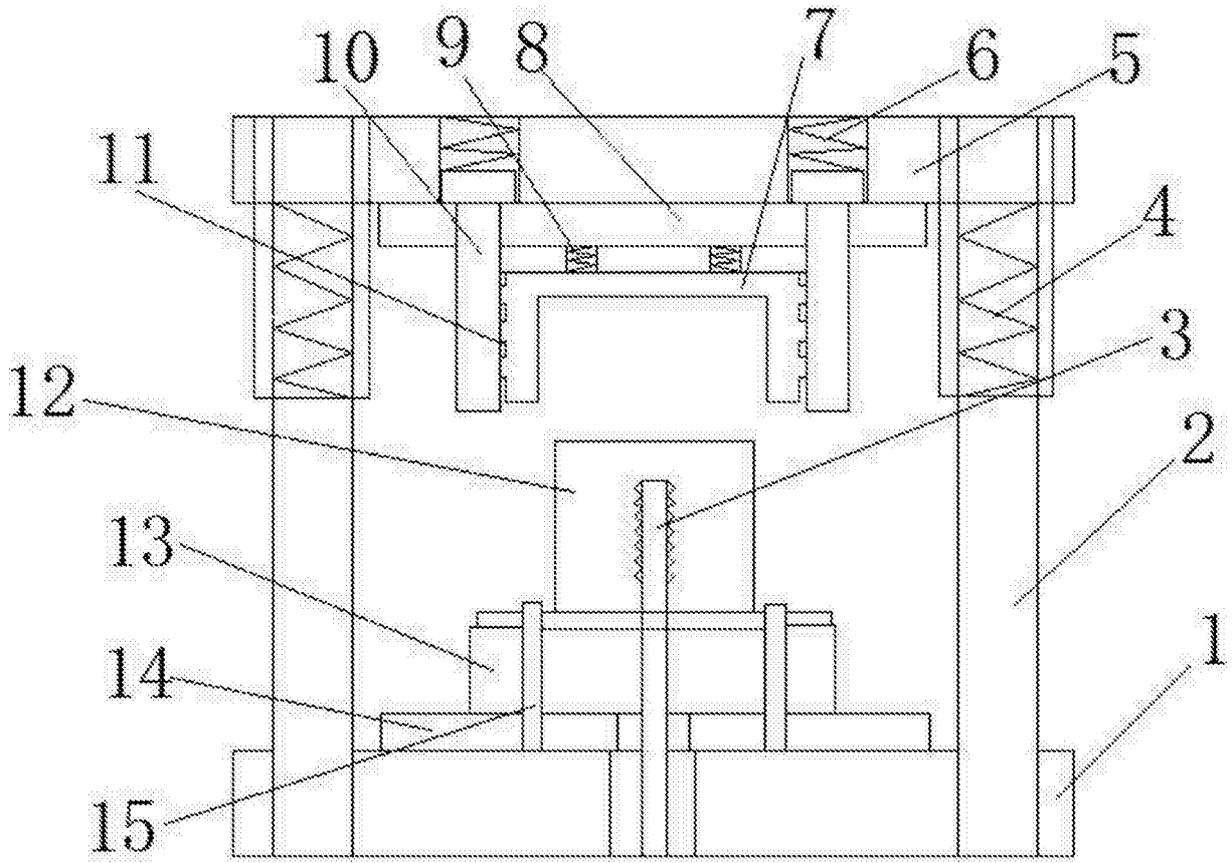


图1

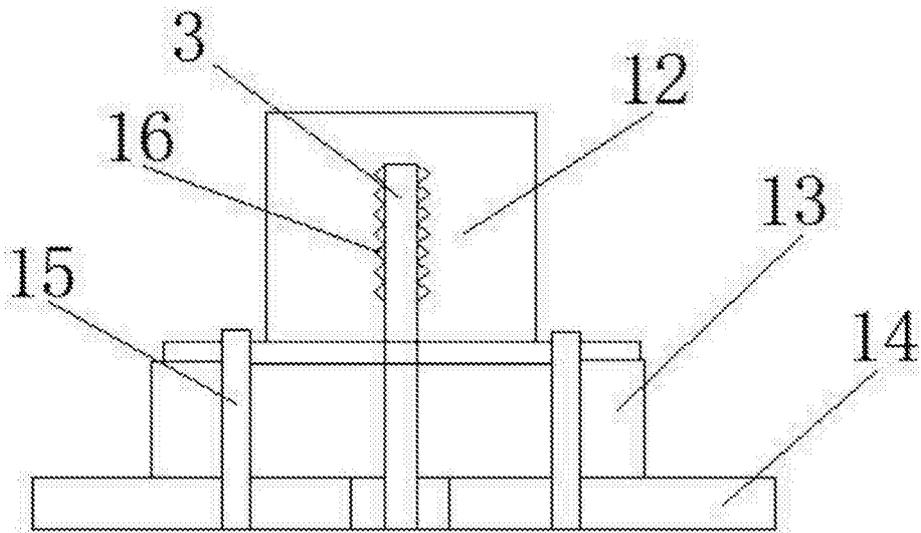


图2