(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203109016 U
(45)授权公告日 2013.08.07

(21)申请号 201220747970.4

(22)申请日 2012.12.29

(73)专利权人 苏州久鋐电子有限公司
地址 215400 江苏省苏州市太仓市经济开发区城区工业园顾港路 5-1 号

(72)发明人 邓苏

(74)专利代理机构 上海思微知识产权代理事务所（普通合伙） 31237
代理人 郑玮

(51)Int.Cl.
B21D 28/14(2006.01)
B21D 37/12(2006.01)

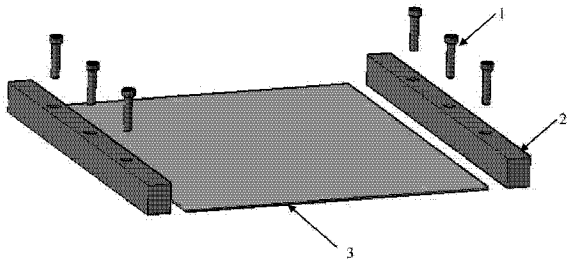
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

冲压模具限位垫块以及冲压模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种冲压模具限位垫块以及冲压模具，所述限位垫块设置于冲压模具的下模板上，并且所述限位垫块的高度＝模具的高度＋粘模胶厚度＋电木板的厚度－0.2mm；通过设定垫块的高度使得每次冲压时机器的上模板向下冲压的时候，冲到最低点时会被垫块限制住最低点的位置，不再向下，从而保证模具冲切的深度，避免模具冲切过深，从而延长了模具的使用寿命。另外也可以避免一些材料因为冲切过深造成的切面不良的问题。



CN 203109016 U

1. 一种冲压模具限位垫块，其特征在于，所述限位垫块设置于冲压模具的下模板上，并且所述限位垫块的高度 = 模具的高度 + 粘模胶厚度 + 电木板的厚度 -0.2mm。

2. 根据权利要求 1 所述冲压模具限位垫块，其特征在于，所述限位垫块通过螺栓或螺丝固定设置于冲压模具的下模板上。

3. 一种冲压模具，所述冲压模具包括上模板、下模板和电木板，所述上模板设有模具，所述模具通过粘模胶粘贴设置于上模板下表面，所述电木板贴合设置于下模板上表面，其特征在于，所述下模板上设有至少一块限位垫块，所述限位垫块的高度 = 模具的高度 + 粘模胶厚度 + 电木板的厚度 -0.2mm。

4. 根据权利要求 3 所述冲压模具，其特征在于所述冲压模具设有至少两块限位垫块。

冲压模具限位垫块以及冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压模具，具体的说，就是一种冲压模具限位垫块以及冲压模具。

背景技术

[0002] 现有模具是直接在机台的上下模板上分别装上模具和电木板，没有限位装置，冲切深度很难把握，冲切的深度需要操作人员控制和调整，冲切的深度控制取决于冲切材料的效果没有具体的数值；由于没有限位保护装置，如果冲切的深度没有调整好会发生上下模具冲压过程中模具受损或者切面不良等问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种冲压模具限位垫块以及冲压模具，用于提高模具寿命，提高冲切面平整度，更精准地控制冲切深度。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型采用的技术方案为：一种冲压模具限位垫块，所述限位垫块设置于冲压模具的下模板上，并且所述限位垫块的高度 = 模具的高度 + 粘模胶厚度 + 电木板的厚度 -0.2mm。

[0005] 进一步地，所述限位垫块通过螺栓或螺丝固定设置于冲压模具的下模板上。

[0006] 本实用新型同时要求保护一种冲压模具，所述冲压模具包括上模板、下模板和电木板，所述上模板设有模具，所述模具通过粘模胶粘贴设置于上模板下表面，所述电木板贴合设置于下模板上表面，并且所述下模板上设有至少一块限位垫块，所述限位垫块的高度 = 模具的高度 + 粘模胶厚度 + 电木板的厚度 -0.2mm。

[0007] 进一步地，所述冲压模具设有至少两块限位垫块。

[0008] 本实用新型的工作原理为：通过设定垫块的高度 = 模具的高度 + 粘模胶厚度 + 电木板的厚度 -0.2mm，使得每次冲压时机器的上模板向下冲压的时候，冲到最低点时会被垫块限制住最低点的位置，不再向下，从而保证模具冲切的深度，避免模具冲切过深，从而延长了模具的使用寿命。另外也可以避免一些材料因为冲切过深造成的切面不良的问题。

[0009] 由于上述技术方案的采用，本实用新型相比现有技术的优点为：

[0010] 本实用新型中设有限位垫块的冲压模具可以直接得出模具冲切的深度，更好的掌握冲切效果，提升模具的使用寿命，提高部分产品切面不良的良率，提高冲切深度的精确度。

附图说明

[0011] 图 1 是限位垫块的立体结构图；

[0012] 图中所示：1、固定螺丝；2、垫块；3、电木板。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型作详细描述：一种冲压模具，所述冲压模具包括上模

板、下模板和电木板 3，所述上模板设有模具，所述模具通过粘模胶粘贴设置于上模板下表面，如图 1 所述，所述电木板贴合设置于下模板上表面，并且所述下模板上设有两块限位垫块 2，所述垫块通过固定螺丝 1 固定设置与下模板的上表面，所述限位垫块的高度 = 模具的高度 + 粘模胶厚度 + 电木板的厚度 -0.2mm。

[0014] 通过设定垫块的高度 = 模具的高度 + 粘模胶厚度 + 电木板的厚度 -0.2mm，使得每次冲压时机器的上模板向下冲压的时候，冲到最低点时会被垫块限制住最低点的位置，不再向下，从而保证模具冲切的深度，避免模具冲切过深，从而延长了模具的使用寿命。另外也可以避免一些材料因为冲切过深造成的切面不良 的问题。

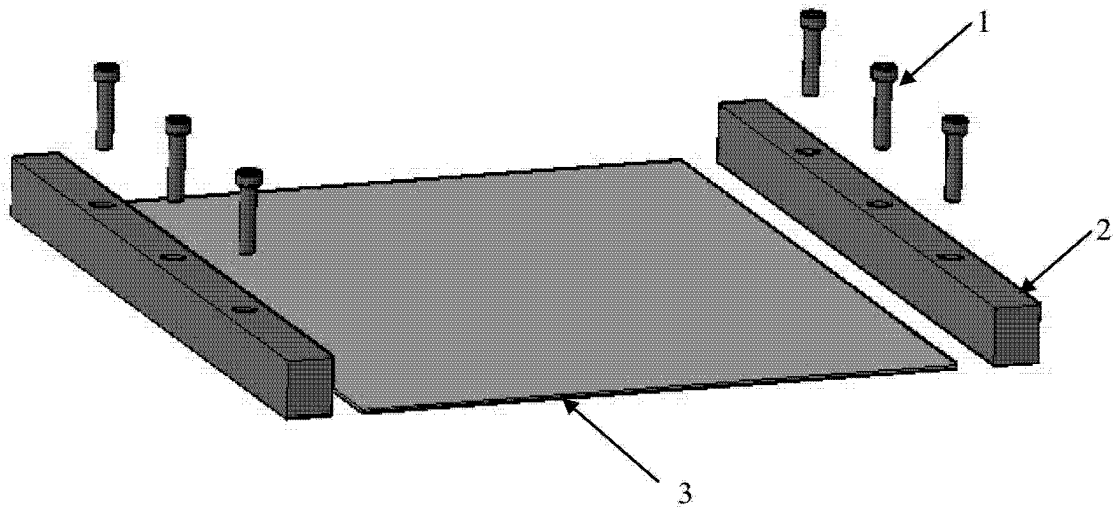


图 1