

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102950206 A

(43) 申请公布日 2013. 03. 06

(21) 申请号 201210456915. 4

(22) 申请日 2012. 11. 14

(71) 申请人 昆山威安精密模具有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市陆家镇金  
阳路 8 号

(72) 发明人 罗诚芽

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限  
公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

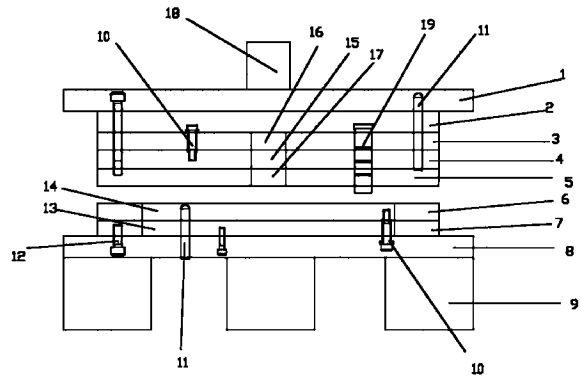
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种手机镜头冲压模具

(57) 摘要

本发明公开了一种手机镜头冲压模具,包括模柄,上模和下模,所述上模包括上模座,上垫板,上夹板,止挡板,脱料板;所述下模包括下脱板,下夹板,下模座和下垫块;所述上模和下模的模板通过合销,六角沉头螺丝和等高套筒固定;所述上模设有上夹板入子,止挡板入子和脱料板入子;所述下模设有下脱板入子和下夹板入子。本发明结构简单,操作方便,加工精密且产品易于成型,有效地降低了加工过程中对产品的损坏。



1. 一种手机镜头冲压模具,包括模柄,上模和下模,其特征在于:所述上模包括上模座,上垫板,上夹板,止挡板,脱料板;所述下模包括下脱板,下夹板,下模座和下垫块;所述上模和下模的模板通过合销,六角沉头螺丝和等高套筒固定;所述上模设有上夹板入子,止挡板入子和脱料板入子;所述下模上设有下脱板入子和下夹板入子。

2. 根据权利要求1所述的一种手机镜头冲压模具,其特征在于:所述上模设有辅助导柱。

3. 根据权利要求1所述的一种手机镜头冲压模具,其特征在于:所述下垫块有3个。

## 一种手机镜头冲压模具

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种冲压模具,特别是一种手机镜头冲压模具。

### 背景技术

[0002] 冲压模具是指在冷冲压加工中,将金属或非金属材料加工成零部件的一种特殊工艺装备。冲压是在室温下,利用安装在压力机上的模具对材料施加压力,使其产生分离或塑性变形,从而获得所需零件的一种压力加工方法。手机作为人们日常生活中必不可少的一部分,其需求量越来越大,而手机的镜头也是经由冲压而成的,而手机镜头体积较小,在加工中容易碰伤而导致产品报废,造成不良率的大幅增加,所以手机镜头的冲压模具的设计就变的尤为重要。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种手机镜头冲压模具。

[0004] 本发明是通过如下技术方案实现的:

一种手机镜头冲压模具,包括模柄,上模和下模,所述上模包括上模座,上垫板,上夹板,止挡板,脱料板;所述下模包括下脱板,下夹板,下模座和下垫块;所述上模和下模的模板通过合销,六角沉头螺丝和等高套筒固定;所述上模设有上夹板入子,止挡板入子和脱料板入子;所述下模上设有下脱板入子和下夹板入子。

[0005] 前述上模设有辅助导柱。

[0006] 前述下垫块有 3 个。

[0007] 本发明结构简单,操作方便,加工精密且产品易于成型,有效地降低了加工过程中对产品的损坏。

### 附图说明

[0008] 图 1 为本发明手机镜头冲压模具的组合装配示意图。

### 具体实施方式

[0009] 下面结合附图对本发明进行进一步的阐述。

[0010] 如图 1 所示,本发明的手机镜头冲压模具,包括模柄 18,上模和下模,所述上模包括上模座 1,上垫板 2,上夹板 3,止挡板 4,脱料板 5;所述下模包括下脱板 6,下夹板 7,下模座 8 和 3 个下垫块 9;所述上模和下模的模板通过合销 11,六角沉头螺丝 12 和等高套筒 10 固定;所述上模设有上夹板入子 16,止挡板入子 15 和脱料板入子 17;所述下模上设有下脱板入子 14 和下夹板入子 13,上模上还设有辅助导柱 19。

[0011] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征和本发明的优点。在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明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发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

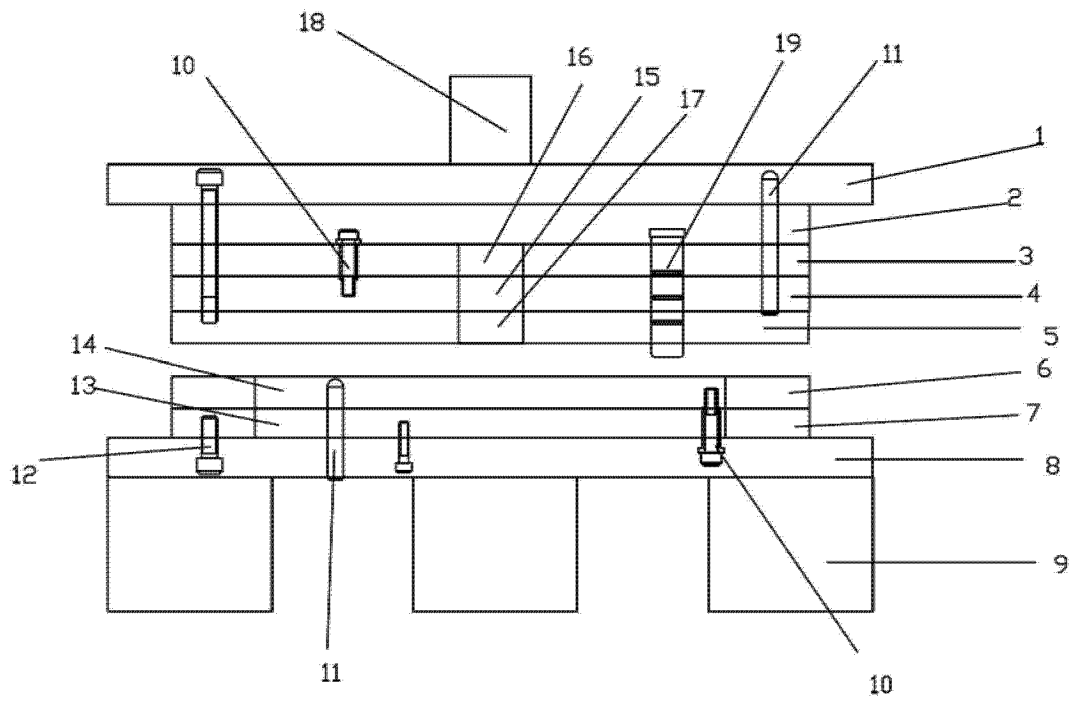


图 1