



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214348961 U

(45) 授权公告日 2021.10.08

(21) 申请号 202023091018.7

(22) 申请日 2020.12.21

(73) 专利权人 广西鑫深科技有限公司

地址 545006 广西壮族自治区柳州市阳和  
工业新区阳泰路东9号

(72) 发明人 韦文武 何登 黄山 蒋兆文  
黄英标 莫佳器 李志海 陈龙  
罗泽礼 陶云兰 武海刚 黄国华

(74) 专利代理机构 柳州市集智专利商标事务所  
45102

代理人 黄桂云

(51) Int. Cl.

B21D 28/14 (2006.01)

B21D 45/04 (2006.01)

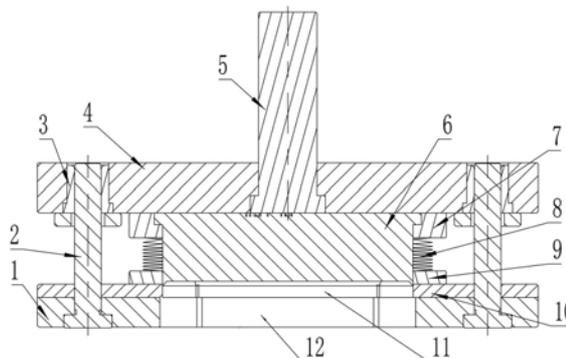
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 实用新型名称

产品样条采取冲裁模具

### (57) 摘要

本实用新型公开一种产品样条采取冲裁模具,属于汽车零配件加工技术领域。它包括底板,所述底板上通过导柱、导套连接有上模板,所述底板和所述上模板之间从下往上依次设置有型腔镶件、推料板和刀具固定板,所述刀具固定板中间设有刀具,所述推料板和所述刀具固定板之间于所述刀具的两侧设有弹性件,所述型腔镶件和所述推料板均于所述刀具的正下方设有与产品仿形的型腔。本实用新型解决了油箱在采用传统切割取样方式进行采样时存在切割采样困难,切割效率低,且所得样件形状不统一、存在一定数量的残次品的技术问题。



1. 一种产品样条采取冲裁模具,其特征在于:包括底板,所述底板上通过导柱、导套连接有上模板,所述底板和所述上模板之间从下往上依次设置有型腔镶件、推料板和刀具固定板,所述刀具固定板中间设有刀具,所述推料板和所述刀具固定板之间于所述刀具的两侧设有弹性件,所述型腔镶件和所述推料板均于所述刀具的正下方设有与产品仿形的型腔。

2. 根据权利要求1所述的产品样条采取冲裁模具,其特征在于:所述上模板上设有用于与冲压机固定连接的固定柱。

3. 根据权利要求1或2所述的产品样条采取冲裁模具,其特征在于:所述导柱穿过所述型腔镶件。

4. 根据权利要求3所述的产品样条采取冲裁模具,其特征在于:所述弹性件为弹簧。

5. 根据权利要求4所述的产品样条采取冲裁模具,其特征在于:所述弹簧有四个,分别设于所述刀具的两侧。

6. 根据权利要求5所述的产品样条采取冲裁模具,其特征在于:所述底板于所述刀具的正下方设有工艺通孔。

## 产品样条采取冲裁模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于汽车零配件加工技术领域,尤其涉及一种产品样条采取用工装。

### 背景技术

[0002] 油箱作为一种盛装油燃料的盛装器皿,在机动车、飞行器、船舶结构中都是必须的结构部件,油箱应用的机械领域不同,其形状结构也千差万别。

[0003] 为了对产品进行质量工作的实验与研究工作的使用,提高产品质量降低成本,因此通常会在生产过程中对油箱的样条进行采取。

[0004] 传统的产品样条采取方式是通过工作人员操持切割刀沿着油箱上的标记线进行手工切割取样件。然而由于油箱厚度大、强度高,采用传统切割取样方式存在切割采样困难,切割效率低,且所得样件形状不统一、存在一定数量的残次品的技术问题。

### 发明内容

[0005] 本实用新型的目的是提供一种产品样条采取冲裁模具,该采取冲裁模具解决了油箱在采用传统切割取样方式进行采样时存在切割采样困难,切割效率低,且所得样件形状不统一、存在一定数量的残次品的技术问题。

[0006] 为了解决上述问题,本实用新型采用的技术方案是:

[0007] 包括底板,所述底板上通过导柱、导套连接有上模板,所述底板和所述上模板之间从下往上依次设置有型腔镶件、推料板和刀具固定板,所述刀具固定板中间设有刀具,所述推料板和所述刀具固定板之间于所述刀具的两侧设有弹性件,所述型腔镶件和所述推料板均于所述刀具的正下方设有与产品仿形的型腔。

[0008] 上述技术方案中,更具体的技术方案还可以是:所述上模板上设有用于与冲压机固定连接的固定柱。

[0009] 进一步的,所述导柱穿过所述型腔镶件。

[0010] 进一步的,所述弹性件为弹簧。

[0011] 进一步的,所述弹簧有四个,分别设于所述刀具的两侧。

[0012] 进一步的,所述底板于所述刀具的正下方设有工艺通孔。

[0013] 由于采用了上述技术方案,本实用新型与现有技术相比具有如下有益效果:

[0014] 本实用新型操作简单、工作性能稳、设备结构简单、产品的样件形状统一、工时短、生产效率高、质量好、成本低。

### 附图说明

[0015] 图1为本实用新型的主视图。

### 具体实施方式

[0016] 下面结合附图实施例对本实用新型作进一步详述:

[0017] 如图1中,一种产品样条采取冲裁模具,包括底板1,底板1上通过导柱2、导套3连接有上模板4,导柱3起到导向的作用;底板1和上模板4之间从下往上依次设置有型腔镶件10、推料板9和刀具固定板7,刀具固定板7中间设有刀具6,刀具6的下方从刀具固定板7的下方伸出;推料板7和刀具6固定板之间于刀具6的两侧设有弹性件8,用以产品冲裁回程后把推料板9弹出把可能粘在刀具6上的废料推出;型腔镶件10和推料板9均于刀具6的正下方设有与产品仿形的型腔11;上模板4上设有用于与冲压机固定连接的固定柱5,导柱2穿过所述型腔镶件10;弹性件8为弹簧,弹簧有四个,分别设于刀具6的两侧;底板1于刀具6的正下方设有工艺通孔12,该工艺通孔12大于产品仿形的型腔11,便于产品冲裁后落下及取出。

[0018] 本实施例的工作过程为:把上模板固定在冲压机或是气缸上,把产品放置在型腔镶件10上面,通过动力把上模板4与刀具6下压冲载得到样件,导柱2起到导向的作用,回程后弹性件8把推料板9弹出把可能粘在刀具6上的废料推出,把样件和废料取出就完成一个工作流程。

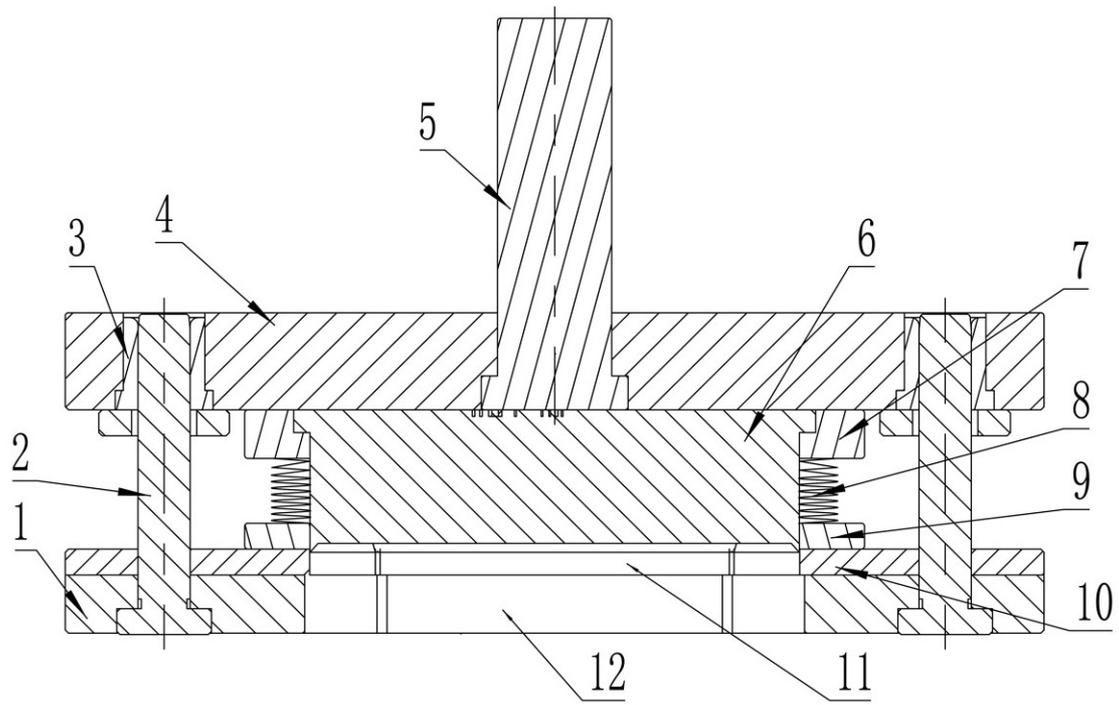


图1