



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202861097 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 10

(21) 申请号 201220471112. 1

(22) 申请日 2012. 09. 17

(73) 专利权人 芜湖市续元工贸有限公司

地址 241006 安徽省芜湖市鸠江区湾里电器
部件工业园

(72) 发明人 侯续元

(74) 专利代理机构 南京知识律师事务所 32207

代理人 高桂珍

(51) Int. Cl.

B21D 28/14 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

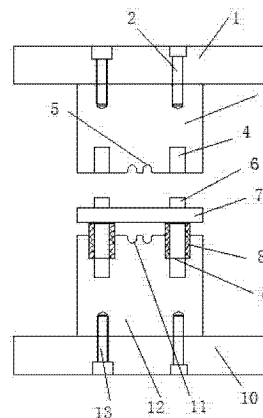
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

落料冲模

(57) 摘要

本实用新型涉及一种机械加工模具,具体是涉及一种落料冲模。具有呈上、下排布的上模和下模,上模和下模的材质为球墨铸铁,上模底部通过螺栓安装有凸模,凸模底部设有 W 形凹槽,凸模底部四周设有套管;下模上部通过螺栓安装有凹模,凹模顶部设有 W 形凹槽,凹模顶部四周设有套管;四个导杆,底端插入凹模的套管中,导杆上设有弹簧套,弹簧套置于凹模的套管中,并伸出凹模顶部一高度;四个导杆上设有中部具有圆形通孔的垫块,垫块置于凹模的上方。本实用新型落料冲模,结构设计合理,在弹簧套作用下,可有效提高模具使用寿命,并且降低加工噪声。在垫块限位下,工件在冲压时不会发生移动,从而有效提高加工精度。



1. 落料冲模,其特征在于,具有呈上、下排布的上模和下模,上模和下模的材质为球墨铸铁,

上模底部通过螺栓安装有凸模,凸模底部设有 W 形凹槽,凸模底部四周设有套管;

下模上部通过螺栓安装有凹模,凹模顶部设有 W 形凹槽,凹模顶部四周设有套管;

四个导杆,底端插入凹模的套管中,导杆上设有弹簧套,弹簧套置于凹模的套管中,并伸出凹模顶部一高度;

四个导杆上设有中部具有圆形通孔的垫块,垫块置于凹模的上方。

落料冲模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机械加工模具，具体是涉及一种落料冲模。

背景技术

[0002] W 形工件的锻压成型，是通过落料冲模冲压加工成型的。

发明内容

[0003] 针对现有技术中存在的技术问题，本实用新型提供了一种结构设计新颖的落料冲模。

[0004] 为了实现上述目的，采用的技术方案如下：

[0005] 落料冲模，其特征在于，具有呈上、下排布的上模和下模，上模和下模的材质为球墨铸铁，

[0006] 上模底部通过螺栓安装有凸模，凸模底部设有 W 形凹槽，凸模底部四周设有套管；

[0007] 下模上部通过螺栓安装有凹模，凹模顶部设有 W 形凹槽，凹模顶部四周设有套管；

[0008] 四个导杆，底端插入凹模的套管中，导杆上设有弹簧套，弹簧套置于凹模的套管中，并伸出凹模顶部一高度；

[0009] 四个导杆上设有中部具有圆形通孔的垫块，垫块置于凹模的上方。

[0010] 本实用新型落料冲模，结构设计合理，在弹簧套作用下，可有效提高模具使用寿命，并且降低加工噪声。在垫块限位下，工件在冲压时不会发生移动，从而有效提高加工精度。

附图说明

[0011] 为了便于本领域技术人员理解，下面结合附图对本实用新型作进一步的说明。

[0012] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 请参阅图 1，落料冲模，具有呈上、下排布的上模 1 和下模 10，上模 1 和下模 10 的材质为球墨铸铁。

[0014] 上模 1 底部通过螺栓 2 安装有凸模 3，凸模 3 底部设有 W 形凹槽 5，凸模 3 底部四周设有套管 4。

[0015] 下模 10 上部通过螺栓 13 安装有凹模 12，凹模 12 顶部设有 W 形凹槽 11，凹模 12 顶部四周设有套管 9。

[0016] 四个导杆 6，底端插入凹模 12 的套管 9 中，导杆 6 上设有弹簧套 8，弹簧套 8 置于凹模 12 的套管 9 中，并伸出凹模 12 顶部一高度。

[0017] 四个导杆 6 上设有中部具有圆形通孔的垫块 7，垫块 7 置于凹模 12 的上方。

[0018] 以上内容仅仅是对本实用新型结构所作的举例和说明，所属本技术领域的技术人

员对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,只要不偏离实用新型的结构或者超越本权利要求书所定义的范围,均应属于本实用新型的保护范围。

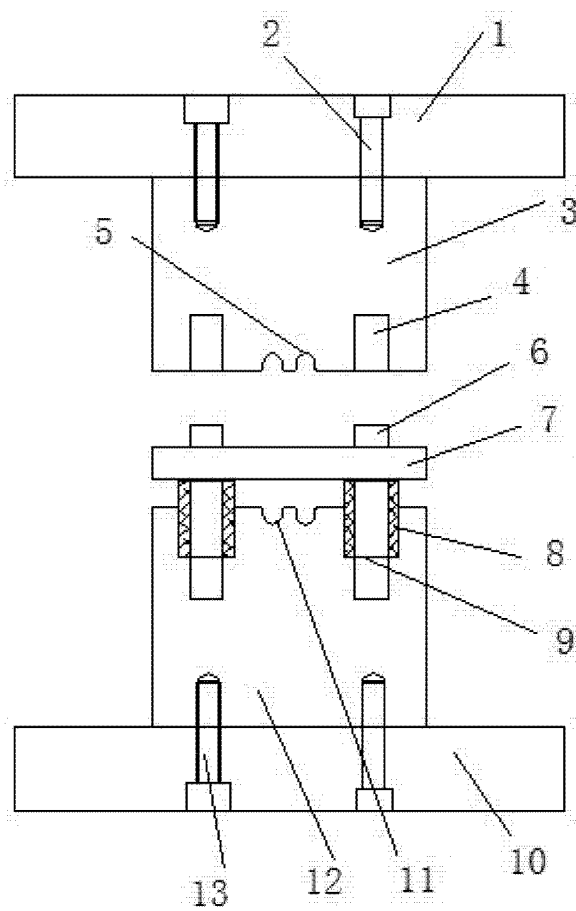


图 1