



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204602978 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 02

(21) 申请号 201520158790. 6

(22) 申请日 2015. 03. 20

(73) 专利权人 苏州汇程精密模具有限公司

地址 215100 江苏省苏州市吴中区角直镇万
源路 12 号

(72) 发明人 顾超

(74) 专利代理机构 北京世誉鑫诚专利代理事务
所(普通合伙) 11368

代理人 郭官厚

(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

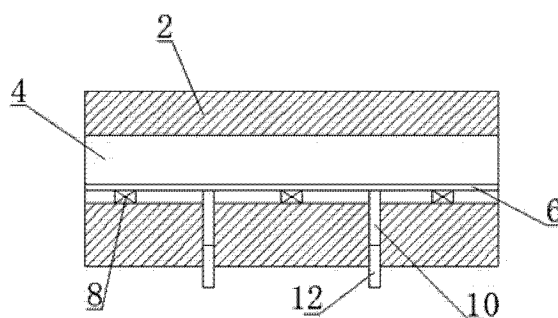
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种连续裁切模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种连续裁切模具,包括模座(2),所述模座(2)上设置有料槽(4),其特征在于:所述料槽(4)中设置有推板(6),所述推板(6)通过多个间隔设置的弹性元件(8)与所述料槽(4)的侧壁相连接,所述推板(6)上还连接有多个间隔设置的推杆(10),所述推杆(10)贯穿设置在所述模座(2)中,所述推杆(10)的端部与螺杆(12)相接触,所述螺杆(12)螺纹配合的设置有所述模座(2)中。本实用新型的连续裁切模具能够具有较高的加工精度。



1. 一种连续裁切模具,包括模座(2),所述模座(2)上设置有料槽(4),其特征在于:所述料槽(4)中设置有推板(6),所述推板(6)通过多个间隔设置的弹性元件(8)与所述料槽(4)的侧壁相连接,所述推板(6)上还连接多个推杆(10),所述多个推杆(10)间隔设置,所述推杆(10)贯穿设置在所述模座(2)中,所述推杆(10)的端部与螺杆(12)相接触,所述螺杆(12)螺纹配合的设置所述模座(2)中。

2. 根据权利要求1所述的连续裁切模具,其特征在于:所述弹性元件(8)为螺旋弹簧。

3. 根据权利要求1所述的连续裁切模具,其特征在于:所述推板(6)的长度与所述料槽(4)的长度相等。

4. 根据权利要求1所述的连续裁切模具,其特征在于:所述推板(6)为长方体形。

5. 根据权利要求1所述的连续裁切模具,其特征在于:所述推杆(10)为两个且以所述推板(6)的中心为中心对称设置。

6. 根据权利要求1所述的连续裁切模具,其特征在于:所述料槽(4)位于所述模座(2)的中间位置,且从所述模座(2)的一端延伸至另一端。

一种连续裁切模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，尤其涉及一种连续裁切模具。

背景技术

[0002] 目前，冲切模具一般由一个凸模和一个凹模构成，也可以有多个凸模和多个凹模构成，但在冲床一次行程中却只能完成一种冲裁工序。当零件外形较复杂时，就需要由多副以上单工程冲切模具组成，才能打出一个合格的产品。这种模具不仅稳定性不足，而且浪费人力成本与机械成本。

[0003] 中国专利授权公告号为CN203900258U，授权公告日为2014年10月29日的实用新型专利公开了一种连接垫罩连续模具，包括上模座、下模座，以及设置于上模座、下模座之间的第一冲孔模具、第二冲孔模具、三组拉深模具、冲孔模具以及冲凸点模具，所述各组模具分别包括连接于上模座的上模和连接于下模座的下模，上模与下模相对应，上模随着上模座向下模座运动配合位于下模座上的下模分别对脉冲式行走各组模具之间的料带进行作业。虽然该实用新型能够以较快的生产速度生产连接垫罩，可见能够有效的降低人力成本与机械成本，降低了产品的废品率，可见具有较高的稳定性，但是，长期使用中发现，这种模具在长久使用后下模上的料槽的两个侧边易磨损，从而会引起料带前后水平移动的现象，以至于会降低模具的加工精度。

发明内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种加工精度较高的连续裁切模具。

[0005] 为解决上述问题，本实用新型提供一种连续裁切模具，包括模座，所述模座上设置有料槽，所述料槽中设置有推板，所述推板通过多个间隔设置的弹性元件与所述料槽的侧壁相连接，所述推板上还连接多个推杆，所述多个推杆间隔设置，所述推杆贯穿设置在所述模座中，所述推杆的端部与螺杆相接触，所述螺杆螺纹配合的设置所述模座中。

[0006] 所述弹性元件为螺旋弹簧。

[0007] 所述推板的长度与所述料槽的长度相等。

[0008] 所述推板为长方体形。

[0009] 所述推杆为两个且以所述推板的中心为中心对称设置。

[0010] 所述料槽位于所述模座的中间位置，且从所述模座的一端延伸至另一端。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果为：由于本实用新型在使用时可以通过拧转螺杆使推杆伸缩移动，从而使推板能够在料槽中移动，以便能够适时的调整料槽的实际间隙，从而避免因料槽间隙过大而引起料带前后晃动的情况，因此本实用新型的连续裁切模具能够具有较高的加工精度。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0013] 图中：模座 2，料槽 4，推板 6，弹性元件 8，推杆 10，螺杆 12。

具体实施方式

[0014] 为使本实用新型的目的、技术方案和优点更加清楚明白，下面结合附图和实施方式，对本实用新型做进一步详细说明。在此，本实用新型的示意性实施方式及说明用于解释本实用新型，但并不作为对本实用新型的限定。

[0015] 参见图 1 所示，本实用新型的一种连续裁切模具，包括模座 2，该模座 2 上设置有料槽 4，该料槽 4 位于模座 2 的中间位置且从模座 2 的一端延伸至另一端，在料槽 4 中设置有与料槽 4 长度相等且为长方体形的推板 6，该推板 6 通过多个间隔设置且优选为螺旋弹簧的弹性元件 8 与料槽 4 的侧壁相连接，同时在推板 6 上还连接有两个以推板 6 的中心为中心对称设置的推杆 10，该推杆 10 贯穿设置在模座 2 中，同时推杆 10 的端部与螺杆 12 相接触，该螺杆 12 位于模座 2 中并与模座 2 螺纹配合，使用时，通过拧转螺杆 12 使推杆 10 伸缩移动，从而使推板 6 能够在料槽 4 中移动，以便能够适时的调整料槽 4 的实际间隙，从而避免因料槽 4 间隙过大而引起料带前后晃动的情况，因此本实用新型的连续裁切模具能够具有较高的加工精度。

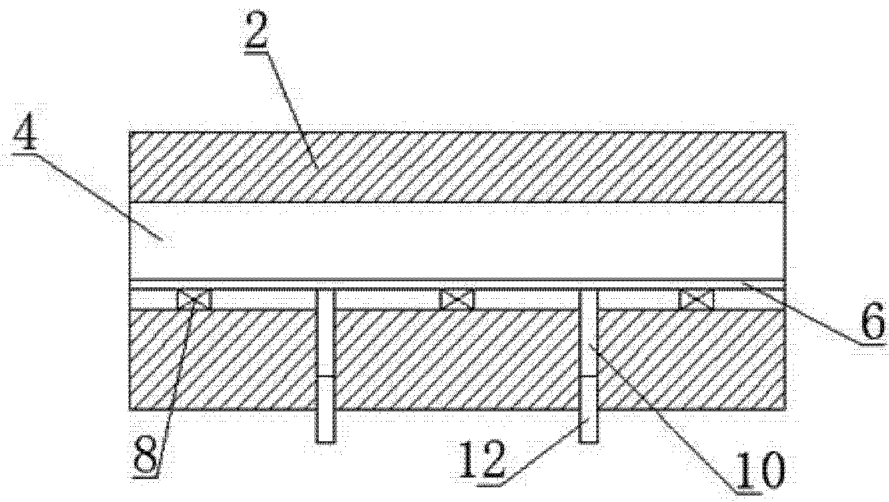


图 1