



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202290975 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 04

(21) 申请号 201120312519. 5

(22) 申请日 2011. 08. 25

(73) 专利权人 沈阳飞机工业(集团)有限公司

地址 110034 辽宁省沈阳市皇姑区陵北街 1 号

(72) 发明人 潘睿

(74) 专利代理机构 沈阳杰克知识产权代理有限公司 21207

代理人 杨华

(51) Int. Cl.

B21D 28/34 (2006. 01)

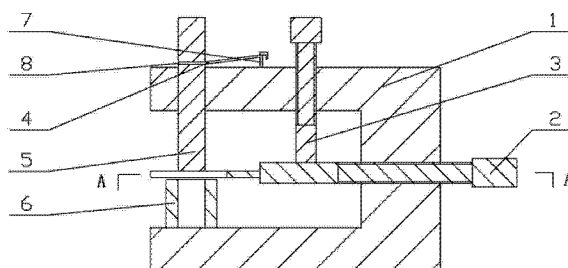
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

工字形冲孔模

(57) 摘要

本实用新型涉及一种工字形冲孔模,在 U 形模身的水平方向设有螺纹连接的固定螺栓,在 U 形模身的竖直方向设有螺纹连接的挤紧螺栓,挤紧螺栓的底面与固定螺栓的上表面接触;在 U 形模身的开口端设有冲孔头,在 U 形模身的开口内端侧设有底座,底座的位置与冲孔头的位置对应;在 U 形模身的上表面设有挂钩,挂钩上连接弹性片,在冲孔头的外圆周设有凹槽,弹性片的另一端与冲孔头的凹槽连接。该模具不仅结构简单,而且能够满足零件冲孔时的定位和夹紧功能,加工出孔尺寸的尺寸满足技术要求。



1. 一种工字形冲孔模,其特征在于:在U形模身(1)的水平方向设有螺纹连接的固定螺栓(2),在U形模身(1)的竖直方向设有螺纹连接的挤紧螺栓(3),挤紧螺栓(3)的底面与固定螺栓(2)的上表面接触;在U形模身(1)的开口端设有冲孔头(5),在U形模身(1)的开口内端侧设有底座(6),底座(6)的位置与冲孔头(5)的位置对应;在U形模身(1)的上表面设有挂钩(7),挂钩(7)上连接弹性片(8),在冲孔头(5)的外圆周设有凹槽(8),弹性片(9)的另一端与冲孔头(5)的凹槽(8)连接。

2. 如权利要求1所述的工字形冲孔模,其特征在于:所述的固定螺栓(2)的前端为V字型。

工字形冲孔模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种工字形冲孔模,用于冲压圆片类零件的孔的工装模具。

背景技术

[0002] 原来片类零件的孔需要将零件直接放到专门的冲孔机上,冲孔时没有专门的固定工装,在冲孔的过程中容易冲偏,造成零件报废。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种工字形冲孔模,该模具不仅结构简单,而且能够满足零件冲孔时的定位和夹紧功能,加工出孔尺寸的尺寸满足技术要求。

[0004] 为解决以上问题,本实用新型的具体技术方案如下:一种工字形冲孔模,在U形模身的水平方向设有螺纹连接的固定螺栓,在U形模身的竖直方向设有螺纹连接的挤紧螺栓,挤紧螺栓的底面与固定螺栓的上表面接触;在U形模身的开口端设有冲孔头,在U形模身的开口内端侧设有底座,底座的位置与冲孔头的位置对应;在U形模身的上表面设有挂钩,挂钩上连接弹性片,在冲孔头的外圆周设有凹槽,弹性片的另一端与冲孔头的凹槽连接。

[0005] 所述的固定螺栓的前端为V字型,该V字型结构可以使圆垫片定位V形口内,从而使垫片定位准确。

[0006] 该工字形冲孔模采用上述结构,可以将圆片类零件有效的定位,冲压后会自动弹起,从而提高工作效率,保证产品质量。

附图说明

[0007] 图1为工字形冲孔模的结构示意图。

[0008] 图2为图1的A-A剖视图。

具体实施方式

[0009] 如图1所示,一种工字形冲孔模,在U形模身1的水平方向设有螺纹连接的固定螺栓2,在U形模身1的竖直方向设有螺纹连接的挤紧螺栓3,挤紧螺栓3的底面与固定螺栓2的上表面接触;在U形模身1的开口端设有冲孔头5,在U形模身1的开口内端侧设有底座6,底座6的位置与冲孔头5的位置对应;在U形模身1的上表面设有挂钩7,挂钩7上连接弹性片8,在冲孔头5的外圆周设有凹槽8,弹性片9的另一端与冲孔头5的凹槽8连接。

[0010] 如图2所示,所述的固定螺栓2的前端为V字型。

[0011] 工作时,先将固定螺栓2通过螺纹进行调节,保证零件的定位准确,然后用挤紧螺栓3将固定螺栓2压紧;将零件放入到固定螺栓2的V型开口内,用冲孔头5进行冲压,片形零件的孔即冲压完成。

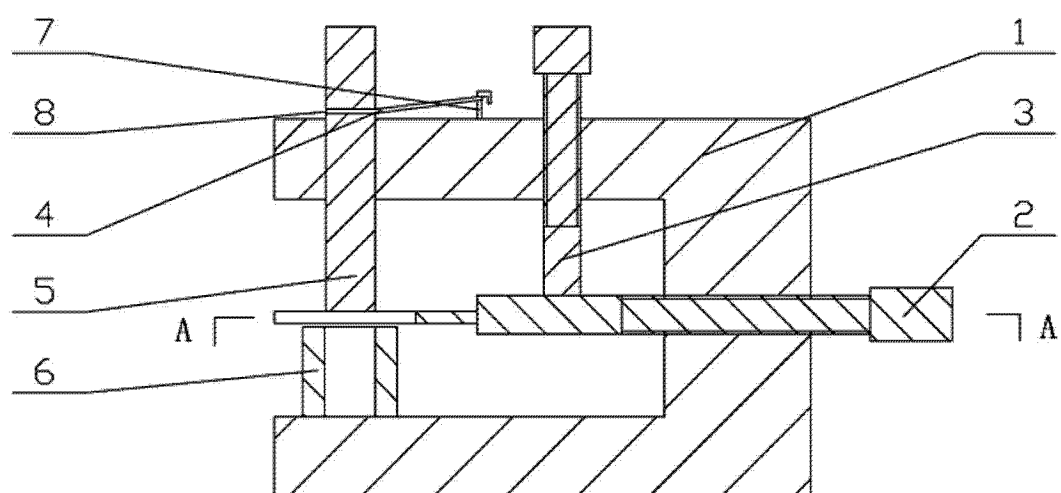


图 1

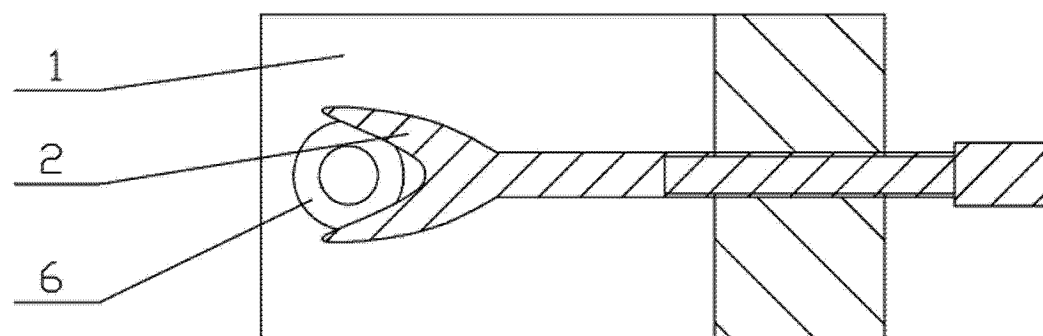


图 2