



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105363893 A

(43) 申请公布日 2016. 03. 02

(21) 申请号 201510888304. 0

(22) 申请日 2015. 12. 07

(71) 申请人 吴中区光福良盛机械厂

地址 215000 江苏省苏州市吴中区光福镇香雪村(花边厂内) 吴中区光福良盛机械厂

(72) 发明人 俞玉良

(74) 专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务所(普通合伙) 32246

代理人 张一鸣

(51) Int. Cl.

B21D 28/34(2006. 01)

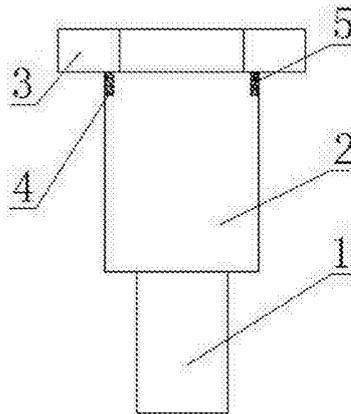
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种防转动的冲孔凸模

(57) 摘要

本发明公开了一种防转动的冲孔凸模,包括冲压端和与凸模固定板相固定的固定端;所述冲压端的下端部边沿具有刀刃;所述固定端的尾端设有一个防转动限位块;所述防转动限位块截面呈六边形;所述防转动限位块的最小直径大于固定端的直径;所述固定端靠近防转动限位块处设有凹槽,所述凹槽内安装有橡胶圈。本发明的冲孔凸模,结构简单,安装方便,有效解决了冲孔凸模在工作时容易转动的问题。



1. 一种防转动的冲孔凸模,其特征在于:包括冲压端和与凸模固定板相固定的固定端;所述冲压端的下端部边沿具有刀刃;所述固定端的尾端设有一个防转动限位块;所述防转动限位块截面呈六边形;所述防转动限位块的最小直径大于固定端的直径。

2. 根据权利要求1所述的防转动的冲孔凸模,其特征在于:所述固定端靠近防转动限位块处设有凹槽,所述凹槽内安装有橡胶圈。

一种防转动的冲孔凸模

技术领域

[0001] 本发明属于冲压模具技术领域,尤其是涉及一种防转动的冲孔凸模。

背景技术

[0002] 目前在冲压模具中,冲孔凸模往往采用螺钉和斜压块等紧固在凸模固定板上,比较常见的是单边限位凹槽,也有定位销定位,然而这些方式定位都不够稳定,且导致凸模结构不对称,凸模工作时容易出现断裂等现象,因此有必要研发一种有效防止受压稳定且防转效果好的冲孔凸模。

发明内容

[0003] 针对上述存在的技术问题,本发明的目的是:提出了一种防转动的冲孔凸模。

[0004] 本发明的技术解决方案是这样实现的:一种防转动的冲孔凸模,包括冲压端和与凸模固定板相固定的固定端;所述冲压端的下端部边沿具有刀刃;所述固定端的尾端设有一个防转动限位块;所述防转动限位块截面呈六边形;所述防转动限位块的最小直径大于固定端的直径。

[0005] 优选的,所述固定端靠近防转动限位块处设有凹槽,所述凹槽内安装有橡胶圈。

[0006] 由于上述技术方案的运用,本发明与现有技术相比具有下列优点:

本发明的冲孔凸模,结构简单,设计合理,固定端上的六边形防转动限位块,对凸模进行了六边定位,有效解决了冲孔凸模在工作时容易转动的问题,固定端靠近防转动限位块处的凹槽设计,增强了凸模的固定端与凸模固定板之间的摩擦力,进一步的防止凸模工作时出现转动现象。

附图说明

[0007] 下面结合附图对本发明技术方案作进一步说明:

附图 1 为本发明的冲孔凸模的结构示意图。

[0008] 附图 2 为本发明的冲孔凸模的俯视图。

[0009] 其中:1、冲压端;2、固定端;3、防转动限位块;4、凹槽;5、橡胶圈。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图来说明本发明。

[0011] 本发明的防转动的冲孔凸模,包括冲压端 1 和与凸模固定板相固定的固定端 2;所述固定端 2 的尾端设有一个防转动限位块 3;所述防转动限位块 3 截面呈六边形;所述防转动限位块 3 的最小直径大于固定端 2 的直径。本发明的冲孔凸模,结构简单,设计合理,固定端上的六边形防转动限位块,对凸模进行了六边定位,有效解决了冲孔凸模在工作时容易转动的问题。

[0012] 进一步的说明,所述固定端 2 靠近防转动限位块 3 处设有凹槽 4,所述凹槽 4 内安

装有橡胶圈 5,增强了凸模的固定端与凸模固定板之间的摩擦力,进一步的防止凸模工作时出现转动现象。

[0013] 上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并加以实施,并不能以此限制本发明的保护范围,凡根据本发明精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本发明的保护范围内。

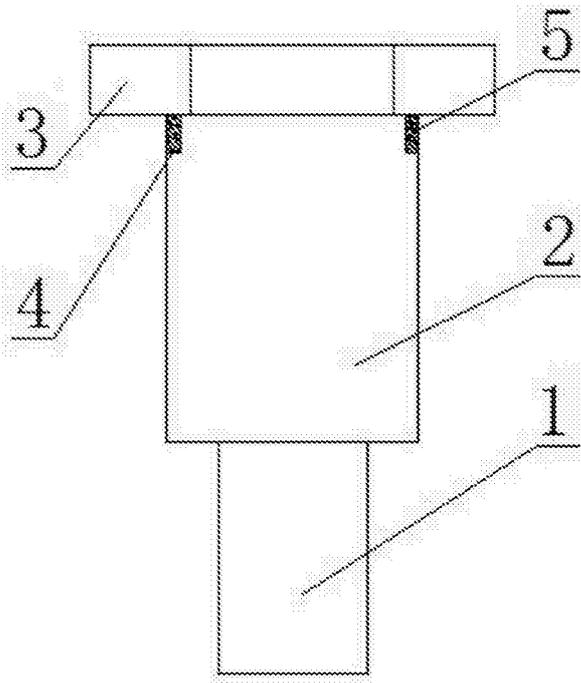


图 1

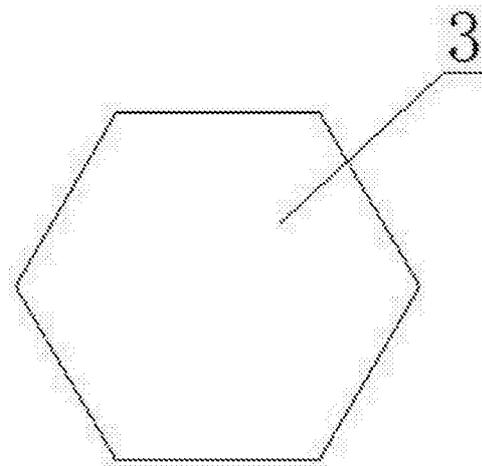


图 2