



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209189601 U

(45)授权公告日 2019.08.02

(21)申请号 201821885752.0

(22)申请日 2018.11.15

(73)专利权人 佛山市盈特精密模具制造有限公司

地址 528300 广东省佛山市顺德区北滘镇  
西海二支工业区

(72)发明人 不公告发明人

(51)Int.Cl.

B21D 28/34(2006.01)

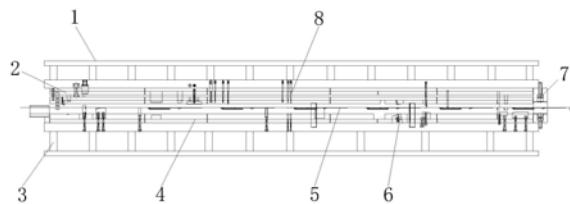
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种零件斜面抽牙的结构

(57)摘要

本实用新型公开了一种零件斜面抽牙的结构，包括上固定座、底座和斜面抽牙组件，所述上固定座的下端固定有上模具，所述上模具的下端均匀固定有竖直冲头，所述上模具的下方设置有底座，所述底座的上端固定有下模具，所述上模具和下模具之间设置有定位夹板。本实用新型在下模具的上端设置有斜面抽牙组件，同时在上模具的下端面和定位夹板的表面均设置有与斜面抽牙组件的斜面冲头位置相对应的冲孔，新的斜面抽牙组件在由原来的斜面冲头固定不动改为固定座固定的斜面冲头相对产品垂直面运动，提高了产品质量，并且杜绝了因抽牙孔不直，变形造成的产品缺陷，同时本实用新型结构适合于所有斜面抽牙的情况，结构简单，实用便携。



1. 一种零件斜面抽牙的结构,包括上固定座(1)、底座(3)和斜面抽牙组件(6),其特征在于:所述上固定座(1)的下端固定有上模具(2),所述上模具(2)的下端均匀固定有竖直冲头(8),所述上模具(2)的下方设置有底座(3),所述底座(3)的上端固定有下模具(4),所述上模具(2)和下模具(4)之间设置有定位夹板(5),所述下模具(4)的上端设置有斜面抽牙组件(6),所述上模具(2)和下模具(4)的侧边均设置有固定栓(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种零件斜面抽牙的结构,其特征在于:所述斜面抽牙组件(6)包括安装座(61)、固定座(62)、固定孔(63)和斜面冲头(64),其中,所述安装座(61)的内部中间安装有固定座(62),所述固定座(62)的内部固定有斜面冲头(64),所述固定座(62)的两侧设置有固定孔(63)。

3. 根据权利要求1所述的一种零件斜面抽牙的结构,其特征在于:所述下模具(4)的表面均匀设置有与竖直冲头(8)位置相对应的冲孔。

4. 根据权利要求1所述的一种零件斜面抽牙的结构,其特征在于:所述上模具(2)的下端面设置有与斜面抽牙组件(6)的斜面冲头(64)位置相对应的冲孔。

5. 根据权利要求1所述的一种零件斜面抽牙的结构,其特征在于:所述定位夹板(5)的表面设置有与竖直冲头(8)和斜面冲头(64)位置相对应的冲孔,且定位夹板(5)的形状与上模具(2)和下模具(4)的凹槽相对应。

6. 根据权利要求1所述的一种零件斜面抽牙的结构,其特征在于:所述上固定座(1)和底座(3)型号和尺寸均相同仅安装位置不同。

## 一种零件斜面抽牙的结构

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于斜面抽牙技术领域,具体涉及一种零件斜面抽牙的结构。

### 背景技术

[0002] 模具,工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来制作成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有“工业之母”的称号。

[0003] 在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状,应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离(冲裁)。

[0004] 现有技术存在以下问题:部位产品的斜面抽牙,由于产品结构或模具结构限制,只能采用普通的压料抽孔结构,由于产品及模具的运动都不能与抽牙斜面垂直运动,造成抽牙孔不直,变形。

### 实用新型内容

[0005] 为解决上述背景技术中提出的问题。本实用新型提供了一种零件斜面抽牙的结构,具有提高了产品质量,杜绝了因抽牙孔不直、变形造成的产品缺陷,适合于所有斜面抽牙的特点。

[0006] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种零件斜面抽牙的结构,包括上固定座、底座和斜面抽牙组件,所述上固定座的下端固定有上模具,所述上模具的下端均匀固定有竖直冲头,所述上模具的下方设置有底座,所述底座的上端固定有下模具,所述上模具和下模具之间设置有定位夹板,所述下模具的上端设置有斜面抽牙组件,所述上模具和下模具的侧边均设置有固定栓。

[0007] 优选的,所述斜面抽牙组件包括安装座、固定座、固定孔和斜面冲头,其中,所述安装座的内部中间安装有固定座,所述固定座的内部固定有斜面冲头,所述固定座的两侧设置有固定孔。

[0008] 优选的,所述下模具的表面均匀设置有与竖直冲头位置相对应的冲孔。

[0009] 优选的,所述上模具的下端面设置有与斜面抽牙组件的斜面冲头位置相对应的冲孔。

[0010] 优选的,所述定位夹板的表面设置有与竖直冲头和斜面冲头位置相对应的冲孔,且定位夹板的形状与上模具和下模具的凹槽相对应。

[0011] 优选的,所述上固定座和底座型号和尺寸均相同仅安装位置不同。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0013] 本实用新型在下模具的上端设置有斜面抽牙组件,同时在上模具的下端面和定位

夹板的表面均设置有与斜面抽牙组件的斜面冲头位置相对应的冲孔，新的斜面抽牙组件在由原来的斜面冲头固定不动改为固定座固定的斜面冲头相对产品垂直面运动，提高了产品质量，并且杜绝了因抽牙孔不直，变形造成的产品缺陷，同时本实用新型结构适合于所有斜面抽牙的情况，结构简单，实用便携。

## 附图说明

- [0014] 图1为本实用新型的结构示意图。
- [0015] 图2为本实用新型的压合结构示意图。
- [0016] 图3为本实用新型的斜面抽牙组件结构示意图。
- [0017] 图中：1、上固定座；2、上模具；3、底座；4、下模具；5、定位夹板；6、斜面抽牙组件；61、安装座；62、固定座；63、固定孔；64、斜面冲头；7、固定栓；8、竖直冲头。

## 具体实施方式

[0018] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0019] 请参阅图1-3，本实用新型提供以下技术方案：一种零件斜面抽牙的结构，包括上固定座1、底座3和斜面抽牙组件6，上固定座1的下端固定有上模具2，上模具2的下端均匀固定有竖直冲头8，上模具2的下方设置有底座3，底座3的上端固定有下模具4，上模具2和下模具4之间设置有定位夹板5，下模具4的上端设置有斜面抽牙组件6，上模具2和下模具4的侧边均设置有固定栓7。

[0020] 本实施例中，优选的，斜面抽牙组件6包括安装座61、固定座62、固定孔63和斜面冲头64，其中，安装座61的内部中间安装有固定座62，固定座62的内部固定有斜面冲头64，固定座62的两侧设置有固定孔63。

[0021] 为了提高零件加工的准确精度，本实施例中，优选的，下模具4的表面均匀设置有与竖直冲头8位置相对应的冲孔。

[0022] 为了提高零件斜面抽牙精度，本实施例中，优选的，上模具2的下端面设置有与斜面抽牙组件6的斜面冲头64位置相对应的冲孔。

[0023] 为了提高零件加工精度，本实施例中，优选的，定位夹板5的表面设置有与竖直冲头8和斜面冲头64位置相对应的冲孔，且定位夹板5的形状与上模具2和下模具4的凹槽相对应。

[0024] 为了降低生产成本，本实施例中，优选的，上固定座1和底座3型号和尺寸均相同仅安装位置不同。

[0025] 本实用新型的工作原理及使用流程：本实用新型使用时，将装置安装在合适位置，在下模具4的上端设置有斜面抽牙组件6，同时在上模具2的下端面和定位夹板5的表面均设置有与斜面抽牙组件6的斜面冲头64位置相对应的冲孔，新的斜面抽牙组件6在由原来的斜面冲头64固定不动改为固定座62固定的斜面冲头64相对产品垂直面运动，提高了产品质量，并且杜绝了因抽牙孔不直，变形造成的产品缺陷，结构简单，实用便携。

[0026] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

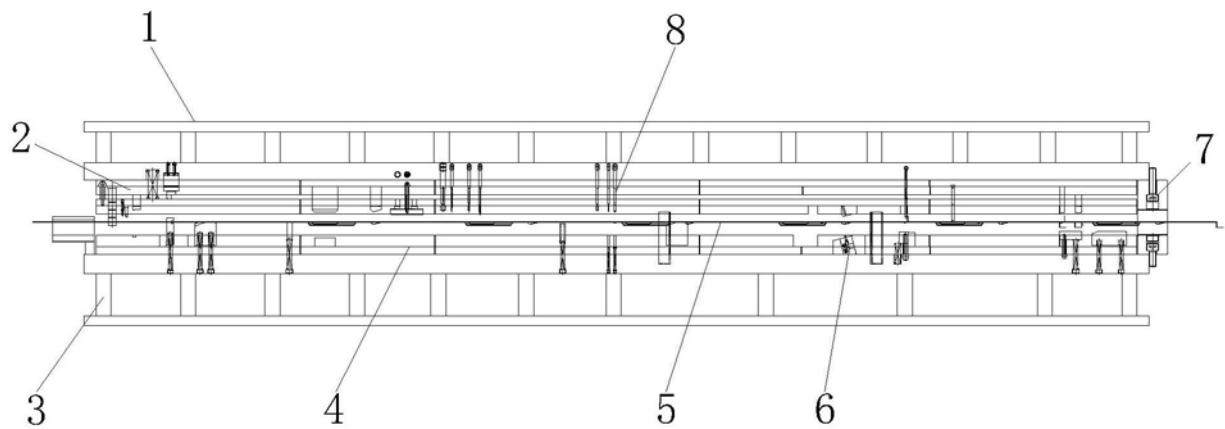


图1

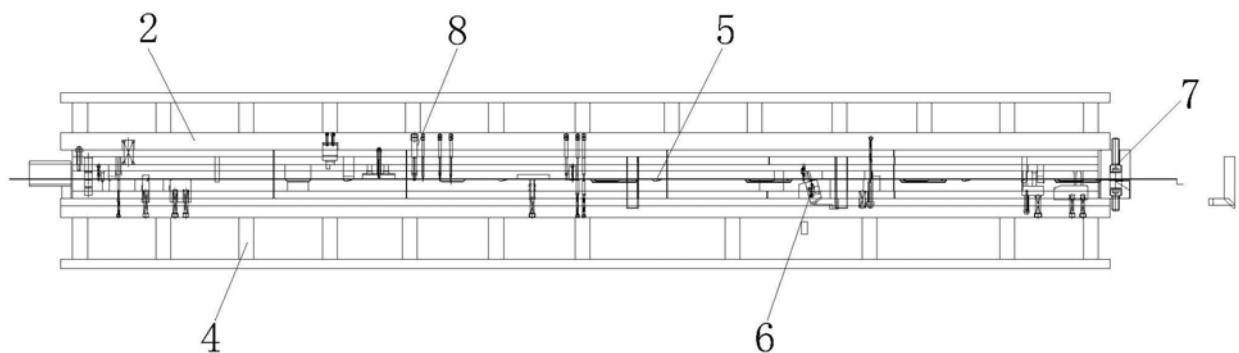


图2

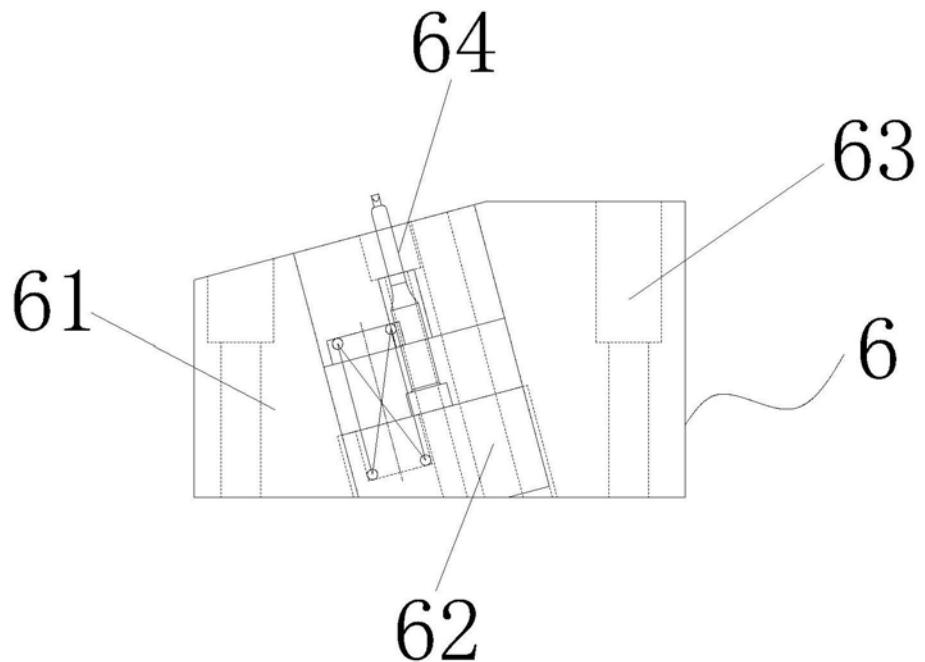


图3