(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 102652974 A
(43)申请公布日 2012.09.05

(21)申请号 201210140287.9

(22)申请日 2012.05.09

(71)申请人 昆山飞宇精密模具有限公司
地址 215300 江苏省苏州市昆山市玉山镇城北四方路28号

(72)发明人 范浩杰

(74)专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限公司 32224
代理人 董建林

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)

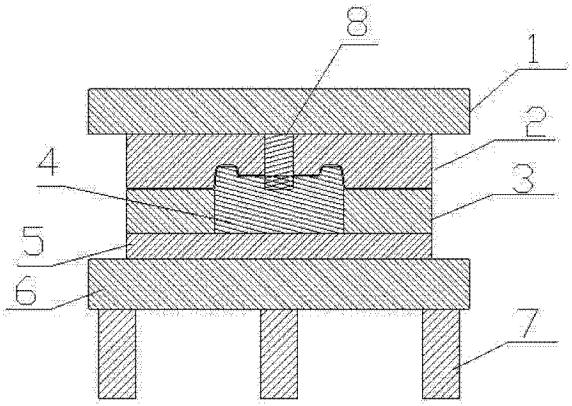
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)发明名称

一种拉伸成型多工序复合模具

(57)摘要

本发明公开一种拉伸成型多工序复合模具，包括上模座、上模板、下脱料板、下模板、下固定板、下模座和下垫脚，所述上模座的下表面设置有上模板，所述下模座的上下表面分别设置有所述下固定板和下垫脚，所述下固定板上设置有所述下脱料板和下模板，所述上模板上与所述下模板对应的位置设置有刺破冲头；本发明使产品在拉伸成型的过程中，使其材料在成型过程中由内部区域向外流动，从而使产品不开裂。



CN 102652974 A

1. 一种拉伸成型多工序复合模具，包括上模座、上模板、下脱料板、下模板、下固定板、下模座和下垫脚，所述上模座的下表面设置有上模板，所述下模座的上下表面分别设置有所述下固定板和下垫脚，所述下固定板上设置有所述下脱料板和下模板，其特征在于，所述上模板上与所述下模板相对应的位置处设置有刺破冲头。

2. 根据权利要求 1 所述的拉伸成型多工序复合模具，其特征在于，所述刺破冲头位于所述上模板的中央。

一种拉伸成型多工序复合模具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种模具，具体涉及一种拉伸成型多工序复合模具。

背景技术

[0002] 在零件的生产过程中，经常使用拉伸成型多工序复合模具，对产品进行拉伸成型，在拉伸成型的过程中，产品的材料由内部区域向外部流动，引起开裂现象的发生。

发明内容

[0003] 发明目的：本发明的目的在于针对现有技术的不足，提供一种避免产品开裂的拉伸成型多工序复合模具。

[0004] 技术方案：本发明所述的一种拉伸成型多工序复合模具，包括上模座、上模板、下脱料板、下模板、下固定板、下模座和下垫脚，所述上模座的下表面设置有上模板，所述下模座的上下表面分别设置有所述下固定板和下垫脚，所述下固定板上设置有所述下脱料板和下模板，所述上模板上与所述下模板相对应的位置设置有刺破冲头。

[0005] 进一步，所述刺破冲头位于所述上模板的中央。

[0006] 本发明与现有技术相比，其有益效果是：本发明使产品在拉伸成型的过程中，使其材料在成型过程中由内部区域向外流动，从而使产品不开裂。

附图说明

[0007] 图 1 为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 下面对本发明技术方案进行详细说明，但是本发明的保护范围不局限于所述实施例。

[0009] 如图 1 所示的拉伸成型多工序复合模具，包括上模座 1、上模板 2、下脱料板 3、下模板 4、下固定板 5、下模座 6 和下垫脚 7，所述上模座 1 的下表面设置有上模板 2，所述下模座 4 的上下表面分别设置有所述下固定板 5 和下垫脚 7，所述下固定板 5 上设置有所述下脱料板 3 和下模板 4，所述下脱料板 3 位于所述下模板 4 的四周，所述上模板 2 上与所述下模板 6 相对应的中央位置处设置有刺破冲头 8。

[0010] 如上所述，尽管参照特定的优选实施例已经表示和表述了本发明，但其不得解释为对本发明自身的限制。在不脱离所附权利要求定义的本发明的精神和范围前提下，可对其在形式上和细节上作出各种变化。

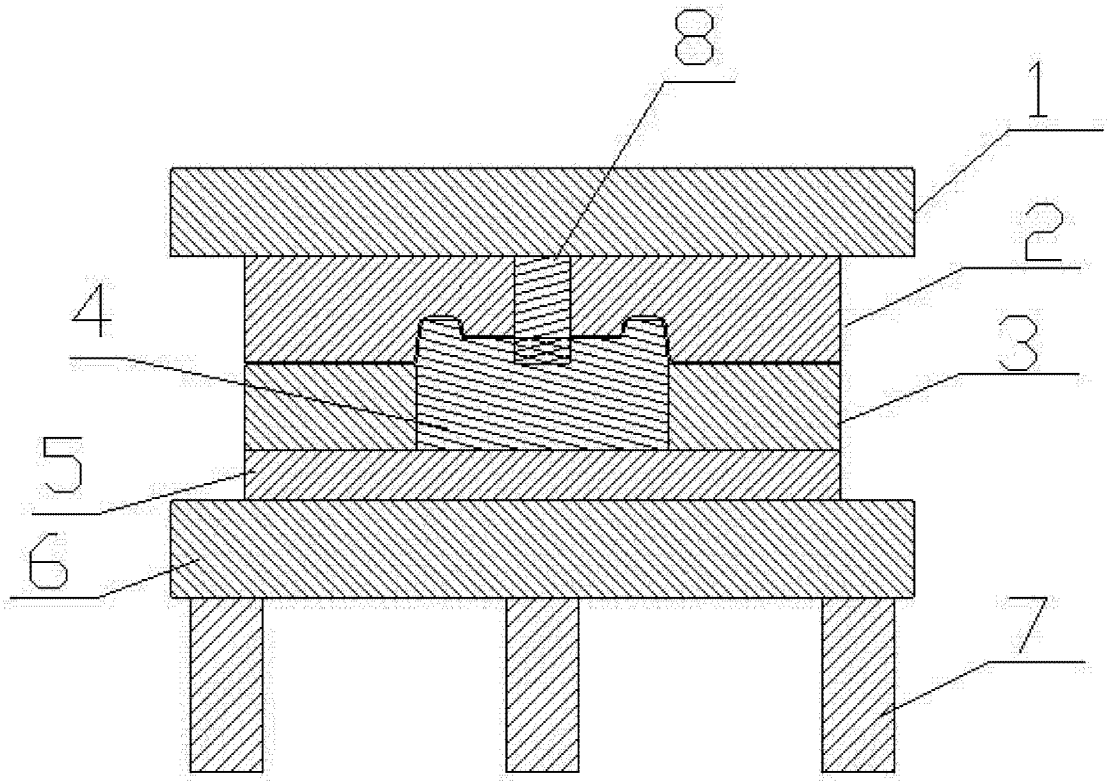


图 1