



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202861111 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 10

(21) 申请号 201220470626. 5

(22) 申请日 2012. 09. 15

(73) 专利权人 安徽省怀远县尚冠模具科技有限
公司

地址 233400 安徽省蚌埠市怀远经济开发区
涂山大道西侧

(72) 发明人 刘春芳

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

B21D 28/34 (2006. 01)

B21D 28/26 (2006. 01)

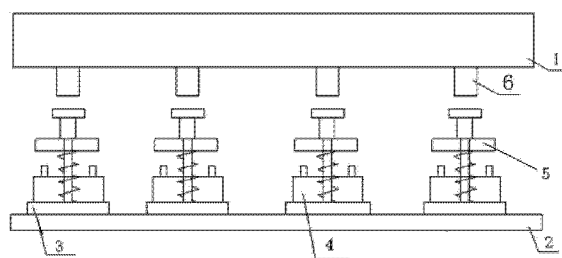
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种用于门板打孔的模具装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于门板打孔的模具装置,包括压力重块、底座,底座上安装有若干固定座,每个固定座上端安装有打孔模具,每个打孔模具上方均弹簧连接有压块,压块位置对应压力重块的凸起头。本实用新型通过在重力块下安装若干底座,底座上分别安装门板对应位置相应的打孔模具,能够一次将门板加工成型,且定位准确,操作方便,大大提高了生产效率,适合推广使用。



1. 一种用于门板打孔的模具装置,包括压力重块、底座,其特征在于:底座上安装有若干固定座,每个固定座上端安装有打孔模具,每个打孔模具上方均弹簧连接有压块,压块位置对应压力重块的凸起头。

2. 根据权利要求1所述的用于门板打孔的模具装置,其特征在于:所述压力重块为压力机的组件,其下端具有若干凸起头。

一种用于门板打孔的模具装置

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型属于门板加工设备领域，特别涉及到一种用于门板打孔的模具装置。

[0003] 背景技术：

[0004] 国内目前加工防盗门，工艺门等金属材料制成的门板时，往往需要在门板上开若干通孔，以供门内部的伸出卡锁之类的部件穿过；以往需要工人多次加工才能完成，非常费时费力，且由于手工操作，会造成打孔位置具有一定误差，报废几率较高，给生产带来不必要的损失。

[0005] 发明内容：

[0006] 本实用新型的目的就是提供一种用于门板打孔的模具装置，通过在重力块下安装若干底座，底座上分别安装门板对应位置相应的打孔模具，能够一次将门板加工成型，且定位准确，操作方便，大大提高了生产效率，适合推广使用。

[0007] 本实用新型采用的技术方案为：

[0008] 一种用于门板打孔的模具装置，包括压力重块、底座，其特征在于：底座上安装有若干固定座，每个固定座上端安装有打孔模具，每个打孔模具上方均弹簧连接有压块，压块位置对应压力重块的凸起头。

[0009] 所述压力重块为压力机的组件，其下端具有若干凸起头。

[0010] 本实用新型的优点为：

[0011] 本实用新型通过在重力块下安装若干底座，底座上分别安装门板对应位置相应的打孔模具，能够一次将门板板加工成型，且定位准确，操作方便，大大提高了生产效率，适合推广使用。

[0012] 附图说明：

[0013] 图 1 为本实用新型结构示意图。

[0014] 具体实施方式：

[0015] 如图 1 所示，一种用于门板打孔的模具装置，包括压力重块 1、底座 2，底座 2 上安装有若干固定座 3，每个固定座 3 上端安装有打孔模具 4，每个打孔模具 4 上方均弹簧连接有压块 5，压块 5 位置对应压力重块 1 的凸起头 6。压力重块 1 为压力机的组件，其下端具有若干凸起头 6。

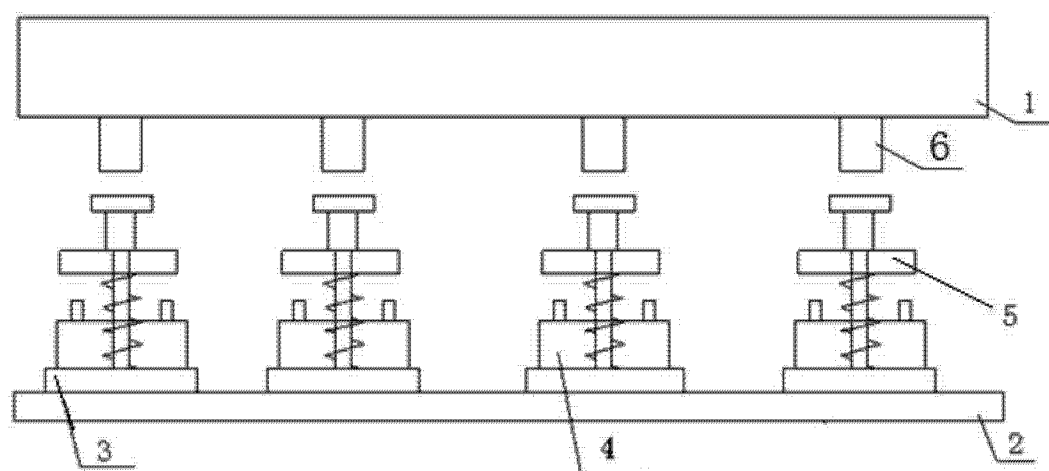


图 1