



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204234551 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 01

(21) 申请号 201420634487. 4

(22) 申请日 2014. 10. 28

(73) 专利权人 苏州藤堂精密机械有限公司

地址 215011 江苏省苏州市新区渔洋街 9 号

(72) 发明人 倪志芳 林荣 陶卫升 谢幸峰

(51) Int. Cl.

B21D 28/14(2006. 01)

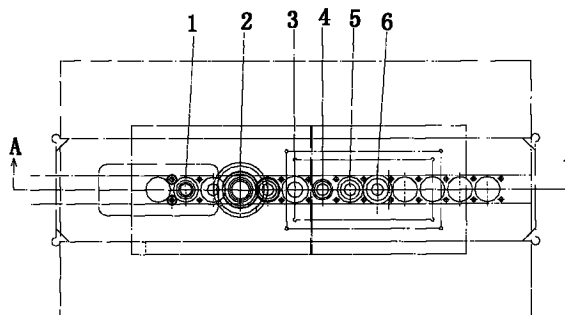
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种可同时冲压两个型号保持器的落料模具

(57) 摘要

本实用新型提供了一种可同时冲压两个型号保持器的落料模具,其自左向右包括中空工位、半切工位、平整工位、落废料工位、第一型号成品落料工位,其特征在于,还包括第二型号成品落料工位,所述半切工位包括上下匹配的第一型号半切冲头和第一型号半切下模、上下匹配的第二型号半切冲头和第二型号半切下模,所述第二型号半切冲头和第二型号半切下模分别设于第一型号半切冲头和第一型号半切下模外部。本实用新型实现了一副模具同时生产两个不同型号的波形保持器产品,大大提高了材料利用率,节约了生产成本,节省了落料生产设备,提高了生产效率。



1. 一种可同时冲压两个型号保持器的落料模具,其自左向右包括中空工位(1)、半切工位(2)、平整工位(3)、落废料工位(4)、第一型号成品落料工位(5),其特征在于,还包括第二型号成品落料工位(6),所述半切工位包括上下匹配的第一型号半切冲头(201)和第一型号半切下模(202)、上下匹配的第二型号半切冲头(203)和第二型号半切下模(204),所述第二型号半切冲头和第二型号半切下模分别设于第一型号半切冲头和第一型号半切下模外部。

2. 根据权利要求1所述的一种可同时冲压两个型号保持器的落料模具,其特征在于,所述第一型号成品落料工位包括上下匹配的第一型号落料冲头(501)和第一型号成品落料刀口(502);所述第二型号成品落料工位包括上下匹配的第二型号落料冲头(601)和第二型号成品落料刀口(602)。

一种可同时冲压两个型号保持器的落料模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及波形保持器生产技术领域,特别涉及一种可同时冲压两个型号保持器的落料模具。

背景技术

[0002] 现有不同型号的波形保持器需分别通过各自型号的落料模具生产,两产品生产时各需使用落料冲压机床,造成生产周期长、生产效率低、材料浪费大的情况。当一种型号的波形保持器的落料品外径尺寸与另一种型号的波形保持器的落料品内径尺寸基本一致的情况下,若能在原落料模设计基础上增加一套半切工位,通过利用大尺寸落料产品内径部位材料生产小尺寸落料产品,便可实现一副落料模具同时生产两个产品,从而节约材料,并且能够提高工作效率。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术的缺陷,本实用新型提供以下技术方案:

[0004] 一种可同时冲压两个型号保持器的落料模具,其自左向右包括中空工位、半切工位、平整工位、落废料工位、第一型号成品落料工位,其特征在于,还包括第二型号成品落料工位,所述半切工位包括上下匹配的第一型号半切冲头和第一型号半切下模、上下匹配的第二型号半切冲头和第二型号半切下模,所述第二型号半切冲头和第二型号半切下模分别设于第一型号半切冲头和第一型号半切下模外部。

[0005] 作为优选技术方案,所述第一型号成品落料工位包括上下匹配的第一型号落料冲头和第一型号成品落料刀口;所述第二型号成品落料工位包括上下匹配的第二型号落料冲头和第二型号成品落料刀口。

[0006] 本实用新型所带来的有益效果是:实现了一副模具同时生产两个不同型号的波形保持器产品,大大提高了材料利用率,节约了生产成本,节省了落料生产设备,提高了生产效率。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型结构示意图。

[0008] 图2是图1中A-A方向结构剖视图。

[0009] 图中标号为:

[0010] 1、中空工位;2、半切工位;3、平整工位;4、落废料工位;5、第一型号成品落料工位;6、第二型号成品落料工位;201、第一型号半切冲头;202、第一型号半切下模;203、第二型号半切冲头;204、第二型号半切下模;501、第一型号落料冲头;502、第一型号成品落料刀口;601、第二型号落料冲头;602、第二型号成品落料刀口。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型的较佳实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0012] 如图1至图2所示,一种可同时冲压两个型号保持器的落料模具,其自左向右包括中空工位1、半切工位2、平整工位3、落废料工位4、第一型号成品落料工位5,还包括第二型号成品落料工位6,所述半切工位包括上下匹配的第一型号半切冲头201和第一型号半切下模202、上下匹配的第二型号半切冲头203和第二型号半切下模204,所述第二型号半切冲头和第二型号半切下模分别设于第一型号半切冲头和第一型号半切下模外部。

[0013] 所述第一型号成品落料工位包括上下匹配的第一型号落料冲头501和第一型号成品落料刀口502;所述第二型号成品落料工位包括上下匹配的第二型号落料冲头601和第二型号成品落料刀口602。

[0014] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本领域的技术人员在本实用新型所揭露的技术范围内,可不经创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

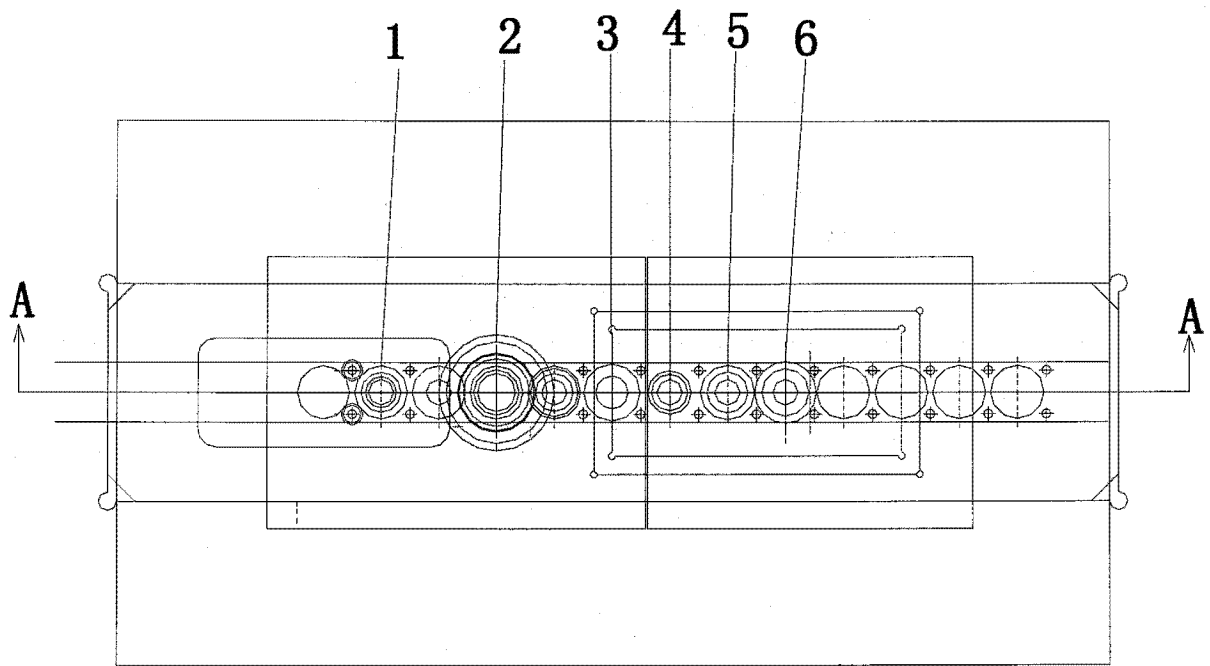


图 1

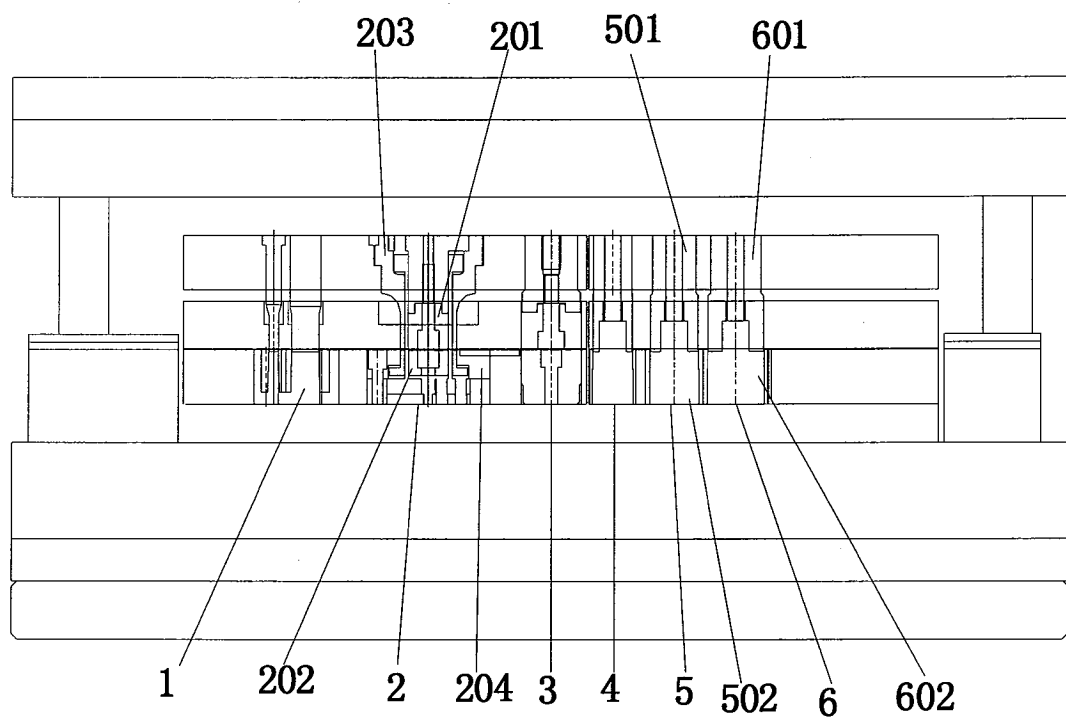


图 2