



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203044690 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 10

(21) 申请号 201320050994. 9

(22) 申请日 2013. 01. 30

(73) 专利权人 深圳迅能精密技术有限公司

地址 518000 广东省深圳市光明新区公明办
事处田寮社区第九工业区亿和模具产
业基地厂房 A4 一、二楼

(72) 发明人 易淑宝 金世和 黄东红 黄廷鉴
胡龙方

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

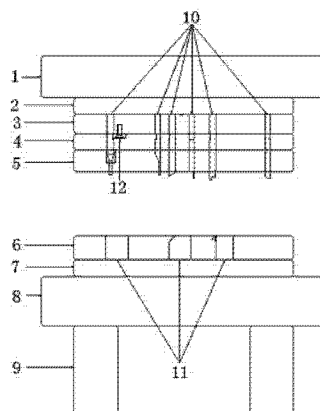
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种改进的冲压模具

(57) 摘要

一种改进的冲压模具,以解决现有技术存在成本高的问题。由上模座,上垫板,上夹板,止挡板,脱料板,下模板,下垫板,下模座,下垫块,冲头,压块及下模镶件组成,其特征在于:上模座,上垫板和上夹板用螺杆固定在一起;止挡板与脱料板用螺杆固定在一起;下模板,下垫板和下模座用螺杆固定在一起;下模座与下垫块用螺杆固定在一起;冲头用压块及螺钉固定在上夹板内;下模镶件用螺钉固定在下模板内。采用本实用新型多工位自动循环的方式实现了机械连续加工,通过自动送料机送料,大幅度提高了生产效率;降低了作业人员的工作强度;工作时,只需要一台冲床和一个人操作,达到了降低成本的目的。



1. 一种改进的冲压模具,由上模座,上垫板,上夹板,止挡板,脱料板,下模板,下垫板,下模座,下垫块,冲头,压块及下模镶件组成,其特征在于:上模座,上垫板和上夹板用螺杆固定在一起;止挡板与脱料板用螺杆固定在一起;下模板,下垫板和下模座用螺杆固定在一起;下模座与下垫块用螺杆固定在一起;冲头用压块及螺钉固定在上夹板内;下模镶件用螺钉固定在下模板内。

一种改进的冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲压模具,尤其涉及需求量较大的冲压产品的一种改进的冲压模具。

背景技术

[0002] 现有的冲压模具是针对现有的产品,分成两个工序,每个工序制作一套模具,由两套模具来完成产品的冲压。

[0003] 现有的产品需求量较大,但现有的冲压工艺是用单冲模来冲压,所以生产效率低下,不能很好的满足产品需求量。并且现有的冲压模具在工作时,需要两台冲床和三个人操作,没有达到节约成本的效果。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于:提供一种改进的冲压模具,以解决现有技术存在成本高的问题。

[0005] 达到本实用新型的目的所采取的技术方案是:一种改进的冲压模具,由上模座,上垫板,上夹板,止挡板,脱料板,下模板,下垫板,下模座,下垫块,冲头,压块及下模镶件组成,其特征在于:上模座,上垫板和上夹板用螺杆固定在一起;止挡板与脱料板用螺杆固定在一起;下模板,下垫板和下模座用螺杆固定在一起;下模座与下垫块用螺杆固定在一起;冲头用压块及螺钉固定在上夹板内;下模镶件用螺钉固定在下模板内。

[0006] 本实用新型利用片料通过每个步骤的工作最终完成产品的冲压。它主要包括上模和下模两部分,将模具装夹在冲床上,由自动送料机将原材料送入模具中,通过上模和下模的一次闭合与分开完成一个工作周期。当模具完成一个周期之后,送料机将自动将材料送至下一个工位,从而进行下一个工位的工作周期,如此周而复始的循环,最终完成整个产品的冲压。

[0007] 本实用新型达到的有益效果是:采用本实用新型多工位自动循环的方式实现了机械连续加工,通过自动送料机送料,大幅度提高了生产效率;降低了作业人员的工作强度;工作时,只需要一台冲床和一个人操作,达到了降低成本的目的。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型模具的闭合状态主视图。

[0009] 具体实施方

[0010] 以下结合附图更详尽地说明本实用新型的结构特征。

[0011] 参照图1,上模座1,上垫板2,上夹板3,止挡板4,脱料板5,下模板6,下垫板7,下模座8,下垫块9,冲头10,下模镶件11,压块12。

[0012] 本实用新型模具的结构中,主要由上模座1,上垫板2,上夹板3,止挡板4,脱料板5,下模板6,下垫板7,下模座8,下垫块9,冲头10,压块12及下模镶件11组成。其中,上模

座 1, 上垫板 2 和上夹板 3 用螺杆固定在一起 ; 止挡板 4 与脱料板 5 用螺杆固定在一起 ; 下模板 6, 下垫板 7 和下模座 8 用螺杆固定在一起 ; 下模座 8 与下垫块 9 用螺杆固定在一起 ; 冲头 10 用压块及 12 螺钉固定在上夹板 3 内 ; 下模镶件 11 用螺钉固定在下模板 6 内。

[0013] 本实用新型模具在上模与下模闭合状态下, 脱料板 5 压住材料, 冲头 10 及下模镶件 11 进行工作, 完成该工位的工作步骤。

[0014] 本实用新型模具在上模与下模分开状态时, 脱料板 5 起脱料作用, 使上模的冲头 10 与材料分离, 这时, 自动送料机会将材料送至下一工位, 从而进行下一工位的工作, 如此循环, 直到最后一个工位的步骤, 将产品从料带上切断, 则完成了一个产品的加工。就这样不断的循环, 达到大批量生产的效果。

[0015] 以上所有描述的仅为本实用新型的较佳实施例, 上述具体实施例不是对本实用新型的限制。在本实用新型的技术思想范畴内, 可以出现各种变形及修改, 凡本领域的普通技术人员根据以上描述所做的润饰和修改或等同替换, 均属于本实用新型所保护的范围。

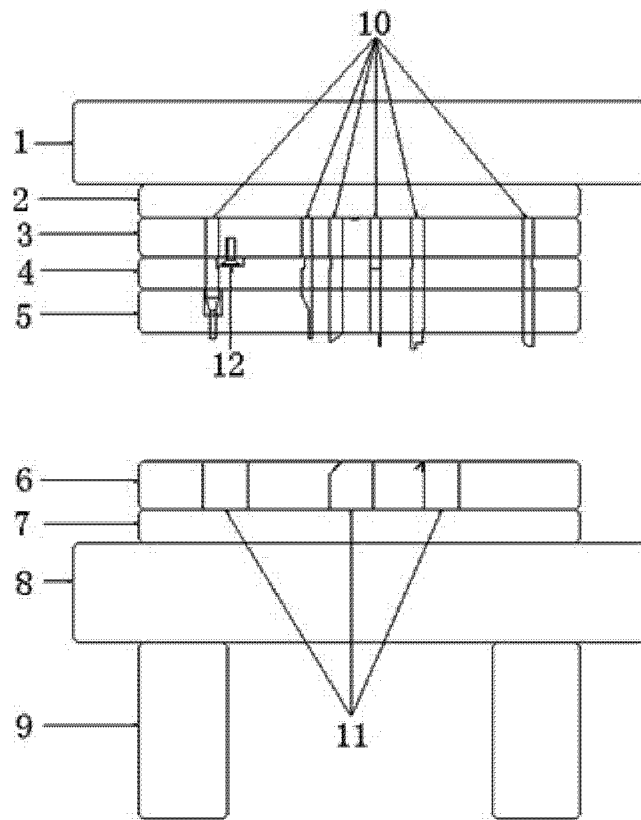


图 1