



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202037258 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 16

(21) 申请号 201120136896. 8

(22) 申请日 2011. 04. 19

(73) 专利权人 烟台宏林电子模具有限公司
地址 264006 山东省烟台市芝罘区(开发
区)长江路67号

(72) 发明人 许秋海

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

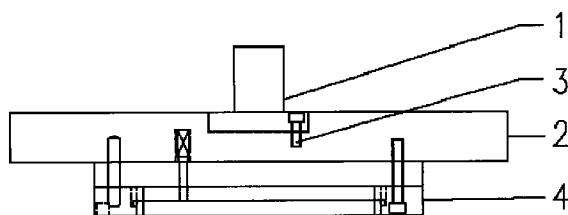
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种修模模柄

(57) 摘要

一种修模模柄,提供了一种不拆模即可对凹模板刀口磨床加工,对上模整体进行磨床加工,避免了不必要的拆装模具,节省了修模时间,避免了因多次拆装模具造成的模具精度下降。



1. 一种修模模柄,是由台阶模柄、上模座、固定螺丝和凹模板相连接安装组成,其特征是:台阶模柄由固定螺丝固定在上模座上。

一种修模模柄

所属技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压模具领域,尤其是一种快速修模模柄。

背景技术

[0002] 目前,小型冲压复合模具固定一般采用模柄形式,模柄结构为台阶型圆柱,与上模座、上模柄孔配合,但是,薄材复合模具由于配合精度要求高,一般上模凹模板不轻易拆卸,生产过程中由于刀口磨损,凹模板必须磨床加工修整,由于模柄在上模座中是固定的,且磨床加工好后还需装配,不便加工,必须拆模,经常拆装模即影响模具配合精度,又浪费时间,给生产带来很大不便。

发明内容

[0003] 本发明的目的就是针对现有技术不足,提供了一种新型模柄结构,不拆模就能对凹模板刀口磨床进行加工,避免了不必要的拆装模具,为生产节省了修模时间。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种修模模柄,是由台阶模柄、上模座、固定螺丝和凹模板相连接安装组成,台阶模柄由固定螺丝固定在上模座上,模柄为圆柱台阶模柄,当凹模板刀口修整时,将台阶模柄的固定螺丝取下,拆下台阶模柄,整个上模放在磨床上对凹模板刀口进行修整,对上模整体进行磨床加工,修整后再将台阶模柄装到模座上。

[0005] 本实用新型的有益效果是:一种修模模柄,提供了一种不拆模就能对凹模板刀口磨床进行加工,对上模整体进行磨床加工,避免了不必要的拆装模具,节省了修模时间,避免了因多次拆装模具造成的模具精度下降。

附图说明

[0006] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0007] 附图是本实用新型模柄固定结构示意图。

[0008] 图中 1. 台阶模柄,2. 上模座,3. 固定螺丝,4. 凹模板。

具体实施方式

[0009] 在图中,当凹模板(4)刀口修整时,将台阶模柄(1)的固定螺丝(3)取下,拆下台阶模柄(1),将整个上模放在磨床上对凹模板(4)刀口进行修整,修整后再将台阶模柄(1)通过固定螺丝(3)装到上模座(2)上即可。

