



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105081065 A

(43) 申请公布日 2015. 11. 25

(21) 申请号 201510491334. 8

(22) 申请日 2015. 08. 12

(71) 申请人 大连益联金属成型有限公司

地址 116600 辽宁省大连市金州新区站光明
街道国防路 37 号

(72) 发明人 白林 范久卫 孙冬生

(51) Int. Cl.

B21D 28/34(2006. 01)

B21D 43/00(2006. 01)

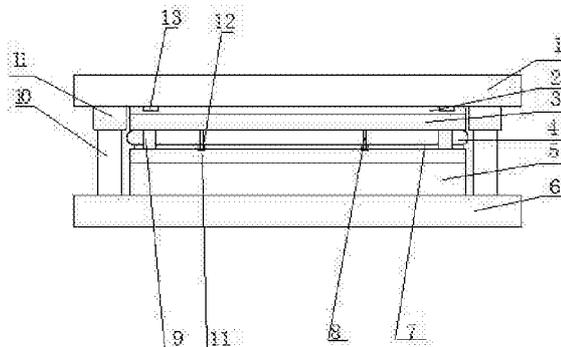
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种过滤板精确冲孔模

(57) 摘要

本发明公开了一种过滤板精确冲孔模,包括上模板和下模板,及设置于上模板和下模板之间的导套和外导柱,及设置于上模板底面的垫板,及设置于垫板下方的冲头固定板,及通过内导柱连接于冲头固定板下方的卸料板,及设置于冲头固定板上的冲头,及设置于下模板上的凹模,及设置于冲头固定板与凹模之间的橡皮,所述卸料板外围设置有一框形定位架;所述框形定位架通过导柱活动贯穿安装到后侧冲头固定板;所述卸料板于冲头外围活动设置有一冲头导向筒。本发明的过滤板精确冲孔模,通过框型定位架进行预先定位,并将过滤板外围进行压料,接着冲头沿冲头导向筒快速冲击,其定位精确,冲孔质量高。



1. 一种过滤板精确冲孔模,包括上模板和下模板,及设置于上模板和下模板之间的导套和外导柱,及设置于上模板底面的垫板,及设置于垫板下方的冲头固定板,及通过内导柱连接于冲头固定板下方的卸料板,及设置于冲头固定板上的冲头,及设置于下模板上的凹模,及设置于冲头固定板与凹模之间的橡皮,其特征在于:所述卸料板外围设置有一框形定位架;所述框形定位架通过导柱活动贯穿安装到后侧冲头固定板;所述卸料板于冲头外围活动设置有一冲头导向筒。

2. 根据权利要求 1 所述的过滤板精确冲孔模,其特征在于:所述上模板底面于导柱尾部设置有上限位环。

3. 根据权利要求 1 所述的过滤板精确冲孔模,其特征在于:所述导柱尾部一体制成有下限位环。

一种过滤板精确冲孔模

技术领域

[0001] 本发明涉及一种冲孔模,具体涉及一种过滤板精确冲孔模,属于模具技术领域。

背景技术

[0002] 现有技术中,过滤板冲孔模结构复杂,使用寿命短,使用过程中操作困难,不能准确定位,因此增加了劳动强度,降低了生产效率,大大影响了产品质量;中国申请号 201210224132.3,公开了一种隔板冲孔模,包括上模板、垫板、冲头固定板、橡皮、凹模、下模板、卸料板、冲头、第一导柱、第二导柱和导套,垫板安装在上模板下端,冲头固定板安装在垫板下端,凹模安装在下模板上,卸料板安装在凹模上,橡皮、冲头和第一导柱分别安装在冲头固定板和卸料板之间,第二导柱安装在上模板和下模板之间,导套安装在第二导柱上端。本发明一种隔板冲孔模,结构装配简单,精确,使用寿命长,在使用过程中操作方便,定位准确,因此减低了劳动强度,提高了生产效率;采用上述技术方案在冲孔过程中,过滤板受到冲击容易跑位,其不适合精确开孔过滤板。

发明内容

[0003] (一)要解决的技术问题

为解决上述问题,本发明提出了一种过滤板精确冲孔模,冲孔质量高,且冲孔精度高。

[0004] (二)技术方案

本发明的过滤板精确冲孔模,包括上模板和下模板,及设置于上模板和下模板之间的导套和外导柱,及设置于上模板底面的垫板,及设置于垫板下方的冲头固定板,及通过内导柱连接于冲头固定板下方的卸料板,及设置于冲头固定板上的冲头,及设置于下模板上的凹模,及设置于冲头固定板与凹模之间的橡皮,所述卸料板外围设置有一框形定位架;所述框形定位架通过导柱活动贯穿安装到后侧冲头固定板;所述卸料板于冲头外围活动设置有一冲头导向筒。

[0005] 进一步地,所述上模板底面于导柱尾部设置有上限位环。

[0006] 进一步地,所述导柱尾部一体制成有下限位环。

[0007] (三)有益效果

与现有技术相比,本发明的过滤板精确冲孔模,通过框型定位架进行预先定位,并将过滤板外围进行压料,接着冲头沿冲头导向筒快速冲击,其定位精确,冲孔质量高。

附图说明

[0008]

图 1 是本发明的整体结构示意图。

[0009] 图 2 是本发明的俯视结构示意图。

具体实施方式

[0010]

如图 1 和图 2 所示的过滤板精确冲孔模,包括上模板 1 和下模板 6,及设置于上模板和下模板之间的导套 11 和外导柱 10,及设置于上模板底面的垫板 2,及设置于垫板下方的冲头固定板 3,及通过内导柱 9 连接于冲头固定板下方的卸料板 7,及设置于冲头固定板上的冲头 8,及设置于下模板上的凹模 5,及设置于冲头固定板与凹模之间的橡皮 4 所述卸料板外围设置有一框形定位架 14 ;所述框形定位架 14 通过导柱 9 活动贯穿安装到后侧冲头固定板 12 ;所述卸料板 7 于冲头外围活动设置有一冲头导向筒 12。

[0011] 其中,所述上模板底面于导柱尾部设置有上限位环 13。所述导柱尾部一体制成有下限位环(未图示)。

[0012] 本发明的过滤板精确冲孔模,通过框型定位架进行预先定位,并将过滤板外围进行压料,接着冲头沿冲头导向筒快速冲击,其定位精确,冲孔质量高。

[0013] 上面所述的实施例仅仅是对本发明的优选实施方式进行了描述,并非对本发明的构思和范围进行限定。在不脱离本发明设计构思的前提下,本领域普通人员对本发明的技术方案做出的各种变型和改进,均应落入到本发明的保护范围,本发明请求保护的技术内容,已经全部记载在权利要求书中。

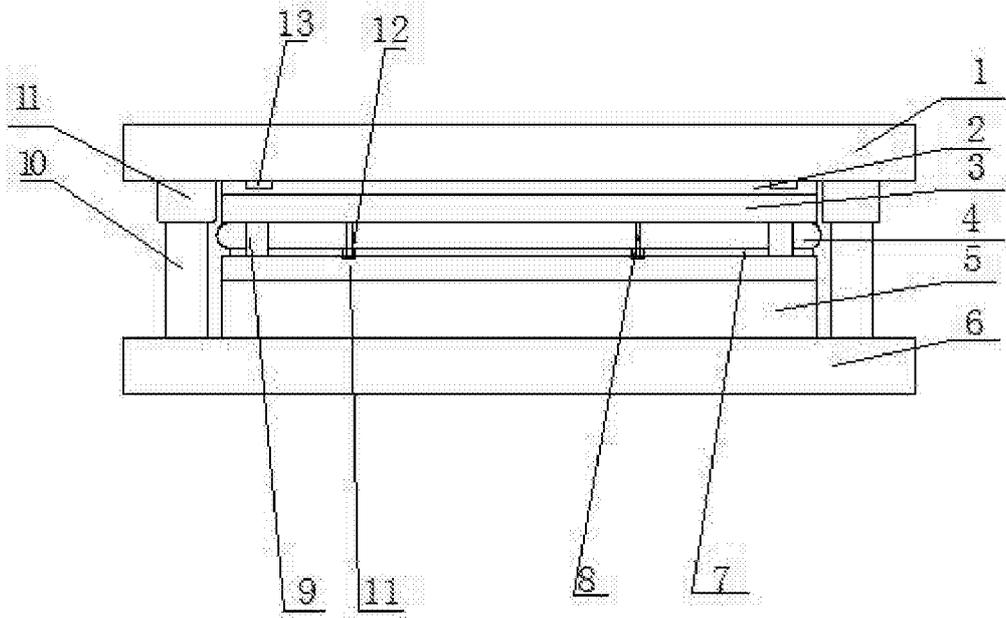


图 1

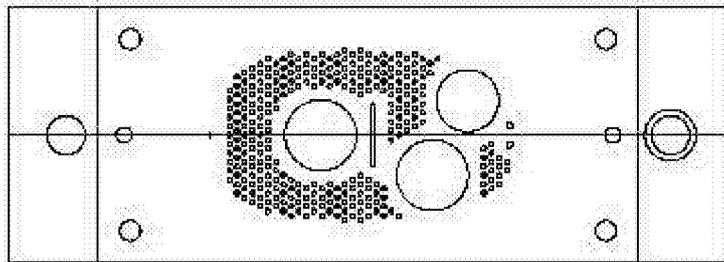


图 2