



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103846339 A

(43) 申请公布日 2014. 06. 11

(21) 申请号 201210497702. 6

(22) 申请日 2012. 11. 29

(71) 申请人 李丽霞

地址 321500 浙江省绍兴市新昌县小将镇茅洋村 473 号

(72) 发明人 李丽霞

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务所 (普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

B30B 15/02 (2006. 01)

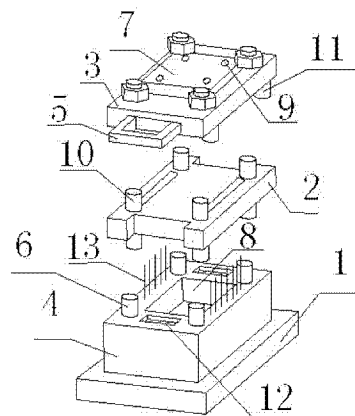
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种冲压模具

(57) 摘要

本发明公开了一种冲压模具,包括底座、卸料板、上模板和下模板,所述下模板安装在底座上,所述上模板两端均设有模柄,所述卸料板安装在上模板与下模板之间,所述上模板和所述下模板之间还设有导杆,所述上模板上设有上盖板,所述上模板和所述下模板上均设有料腔,所述上盖板上设有螺纹孔,使用时,通过卸料板与下模板相对的一侧表面设有的若干段差沟槽,从而可减小卸料板与下模板之间的接触面积,进而减小本发明冲压模具在工作过程中卸料板与下模板之间因撞击而产生的噪音,且操作人员能够快速拆除上模板和上盖板,方便更换冲头和对模具进行修整。其结构简单,使用、安装方便,操作简单,省力,具有安全可靠的作用。



1. 一种冲压模具,包括底座、卸料板、上模板和下模板,其特征在于:所述下模板安装在底座上,所述上模板两端均设有模柄,所述卸料板安装在上模板与下模板之间,所述上模板和所述下模板之间还设有导杆,所述上模板上设有上盖板,所述上模板和所述下模板上均设有料腔,所述上盖板上设有螺纹孔。

2. 根据权利要求1所述的冲压模具,其特征在于:所述卸料板上设有定位杆,所述上模板上设有用于所述定位杆穿过的第一定位柱,所述下模板上设有用于所述定位杆穿过的第二定位柱。

3. 根据权利要求1或2所述的冲压模具,其特征在于:所述卸料板与下模板相对的一侧表面设有的若干段差沟槽,从而可减小卸料版与下模板之间的接触面积。

4. 根据权利要求1所述的冲压模具,其特征在于:所述下模板上设有冲头。

5. 根据权利要求1所述的冲压模具,其特征在于:所述螺纹孔设有两个以上。

一种冲压模具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种冲压模具。

背景技术

[0002] 目前,冲压模具得到了广泛的使用,冲压模具是在冷冲压加工中将金属或非金属加工成零件或半成品的一种特殊工艺装置,也称为冷冲压模具,俗称冷冲模。冲压是在室温下利用安装在压力机上的模具对材料施加压力,使其产生分离或塑性变形,从而获得所需零件的一种压力加工方法。冲头是安装在冲压模具上的金属零件,应用于与材料的直接接触,使材料发生形变并裁切材料。在冲压模具的使用过程中,模具或冲头容易损坏,在修整模具或更换冲头时,传统的冲压模具需要将上盖板从上模板中拆下,然后在除去上模板,这样拆除零件较多,所需时间也较多,也容易造成在拆卸过程中零件的损坏或丢失。

[0003] 传统的冲压模具其卸料版与下模板之间的接触面积较大,从而造成卸料版与下模板之间因撞击而产生噪音,且其精确度下降,这给使用者带来损失。

发明内容

[0004] 本发明要解决的技术问题是提供一种可减小冲压模具在工作过程中卸料版与下模板之间因撞击而产生的噪音,且操作人员能够快速拆除上模板和上盖板,方便更换冲头和对模具进行修整的冲压模具。

[0005] 为解决上述问题,本发明采用如下技术方案:本发明的一种冲压模具,包括底座、卸料版、上模板和下模板,所述下模板安装在底座上,所述上模板两端均设有模柄,所述卸料版安装在上模板与下模板之间,所述上模板和所述下模板之间还设有导杆,所述上模板上设有上盖板,所述上模板和所述下模板上均设有料腔,所述上盖板上设有螺纹孔。

[0006] 作为优选地技术方案,所述卸料板上设有定位杆,所述上模板上设有用于所述定位杆穿过的第一定位柱,所述下模板上设有用于所述定位杆穿过的第二定位柱。

[0007] 作为优选地技术方案,所述卸料版与下模板相对的一侧表面设有的若干段差沟槽,从而可减小卸料版与下模板之间的接触面积。

[0008] 作为优选地技术方案,所述下模板上设有冲头。

[0009] 作为优选地技术方案,所述螺纹孔设有两个以上。

[0010] 本发明一种冲压模具的有益效果是:减小冲压模具在工作过程中卸料版与下模板之间因撞击而产生的噪音,且操作人员能够快速拆除上模板和上盖板,方便更换冲头和对模具进行修整。

附图说明

[0011] 为了易于说明,本发明由下述的具体实施例及附图作以详细描述。

[0012] 图 1 为本发明一种冲压模具的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 如图 1 所示的一种冲压模具,包括底座 1、卸料板 2、上模板 3 和下模板 4,所述下模板 4 安装在底座 1 上,所述上模板 3 两端均设有模柄 5,所述卸料板 2 安装在上模板 3 与下模板 1 之间,所述上模板 3 上设有上盖板 7,所述上模板 3 和所述下模板 4 上均设有料腔 8,所述上盖板 3 上设有螺纹孔 9。

[0014] 所述卸料板 2 上设有定位杆 10,所述上模板 3 上设有用于所述定位杆 10 穿过的第一定位柱 11,所述下模板 4 上设有用于所述定位杆 10 穿过的第二定位柱 6。

[0015] 所述卸料板 2 与下模板 4 相对的一侧表面设有的若干段差沟槽 12,从而可减小卸料板 2 与下模板 4 之间的接触面积,进而减小本发明冲压模具在工作过程中卸料板 2 与下模板 4 之间因撞击而产生的噪音。

[0016] 所述下模板 4 上设有冲头 13。

[0017] 所述螺纹孔 9 设有两个以上,在本实施事例中,所述螺纹孔 9 设有四个。

[0018] 本发明一种冲压模具具有以下优点:使用时,通过卸料板与下模板相对的一侧表面设有的若干段差沟槽,从而可减小卸料板与下模板之间的接触面积,进而减小本发明冲压模具在工作过程中卸料板与下模板之间因撞击而产生的噪音,且操作人员能够快速拆除上模板和上盖板,方便更换冲头和对模具进行修整,其结构简单,使用、安装方便,操作简单,省力,具有安全可靠的作用。

[0019] 以上所述,仅为本发明的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何不经过创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本发明的保护范围之内。因此,本发明的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

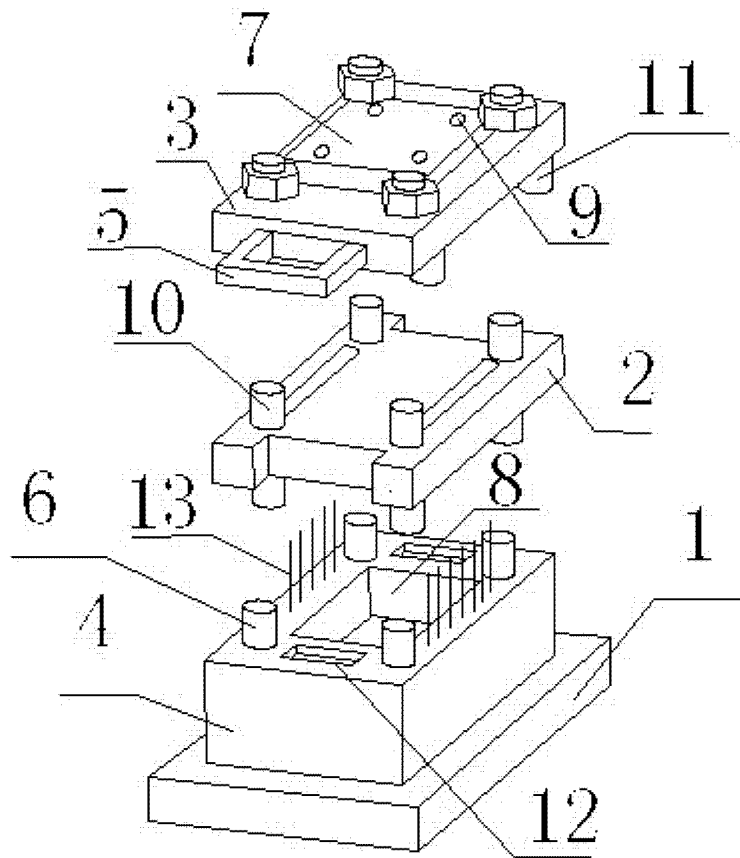


图 1