



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204700143 U

(45) 授权公告日 2015. 10. 14

(21) 申请号 201520225658. 2

(22) 申请日 2015. 04. 15

(73) 专利权人 安徽省东至县东鑫冲压件有限责任公司

地址 247200 安徽省池州市东至县大渡口镇
繁荣街 63 号

(72) 发明人 闻继尧

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

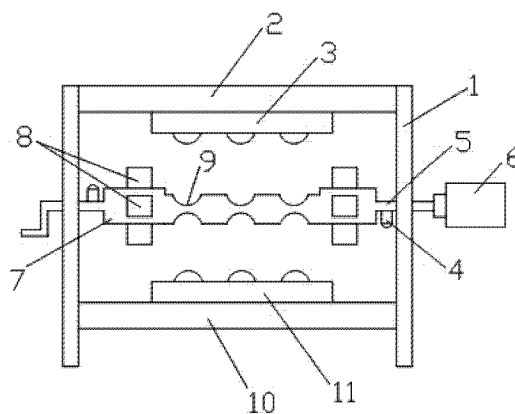
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种冲压模铸造具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种冲压模铸造具,它主要包括支撑架、上模基座、中模基座、下模基座、电动机以及红外感应器。所述上模基座、中模基座以及下模基座从上到下依次安装在支撑架的顶部、中部以及下部,所述上模基座下安装一个上模底座,所述下模基座上安装一个下模底座,所述中模基座上安装一个中模底座,所述中模底座的两端安装有冲压凸模,中间安装冲压凹模,所述中模基座两侧分别安装一个红外感应器,所述中模基座的穿过支撑架之外的两端,一端上安装一个电动机,另一端上安装有手动柄。本实用新型是一种中模基座可以自动以及手动翻转的装置,结构简单,安装方便,提高了工作效率,节约生产成本。



1. 一种冲压模铸造具,它主要包括支撑架、上模基座、中模基座、下模基座、电动机以及红外感应器,其特征在于:所述上模基座、中模基座以及下模基座从上到下依次安装在支撑架的顶部、中部以及下部,所述上模基座下安装一个上模底座,所述下模基座上安装一个下模底座,所述中模基座上安装一个中模底座,所述中模底座的两端安装有冲压凸模,中间安装冲压凹模,所述中模基座两侧分别安装一个红外感应器,所述中模基座的穿过支撑架之外的两端,一端上安装一个电动机,另一端上安装有手动柄。

2. 根据权利要求 1 所述的冲压模铸造具,其特征在于:所述上模底座下以及下模底座上安装有半圆形凸模。

一种冲压模铸造具

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具加工领域,尤其涉及一种冲压模铸造具。

背景技术

[0002] 冲压加工时模具加工生产中最常见的加工方式,其实依靠压力机和模具对板材等需要加工变形的材料进行成型加工的方式,而本实用新型是提供一种加工速度快,效率高的模具。

实用新型内容

[0003] 为了增加现有技术的实用性,本实用新型的目的是提供一种结构简单,安装方便,提高了工作效率,节约生产成本的冲压模铸造具。

[0004] 本实用新型是采取以下技术方案来实现的:一种冲压模铸造具,它主要包括支撑架、上模基座、中模基座、下模基座、电动机以及红外感应器,所述上模基座、中模基座以及下模基座从上到下依次安装在支撑架的顶部、中部以及下部,所述上模基座下安装一个上模底座,所述下模基座上安装一个下模底座,所述中模基座上安装一个中模底座,所述中模底座的两端安装有冲压凸模,中间安装冲压凹模,所述中模基座两侧分别安装一个红外感应器,所述中模基座的穿过支撑架之外的两端,一端上安装一个电动机,另一端上安装有手柄。

[0005] 所述上模底座下以及下模底座上安装有半圆形凸模。

[0006] 综上所述本实用新型具有以下有益效果:本实用新型是一种中模基座可以自动以及手动翻转的装置,结构简单,安装方便,提高了工作效率,节约生产成本。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型总体结构示意图。

具体实施方式

[0008] 如图 1 所示,一种冲压模铸造具,它主要包括支撑架 1、上模基座 2、中模基座 5、下模基座 10、电动机 6 以及红外感应器 4,所述上模基座 2、中模基座 5 以及下模基座 10 从上到下依次安装在支撑架 1 的顶部、中部以及下部,所述上模基座 2 下安装一个上模底座 3,所述下模基座 10 上安装一个下模底座 11,所述中模基座 5 上安装一个中模底座 7,所述中模底座 7 的两端安装有冲压凸模 8,中间安装冲压凹模 9,所述中模基座 5 两侧分别安装一个红外感应器 4,所述中模基座 5 的穿过支撑架 1 之外的两端,一端上安装一个电动机 6,另一端上安装有手柄。

[0009] 具体实施方式:所述上模底座 3 下以及下模底座 11 上安装有半圆形凸模。

[0010] 以上所述是本实用新型实施例,故凡依本实用新型申请范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰,均包括于本实用新型专利申请范围内。

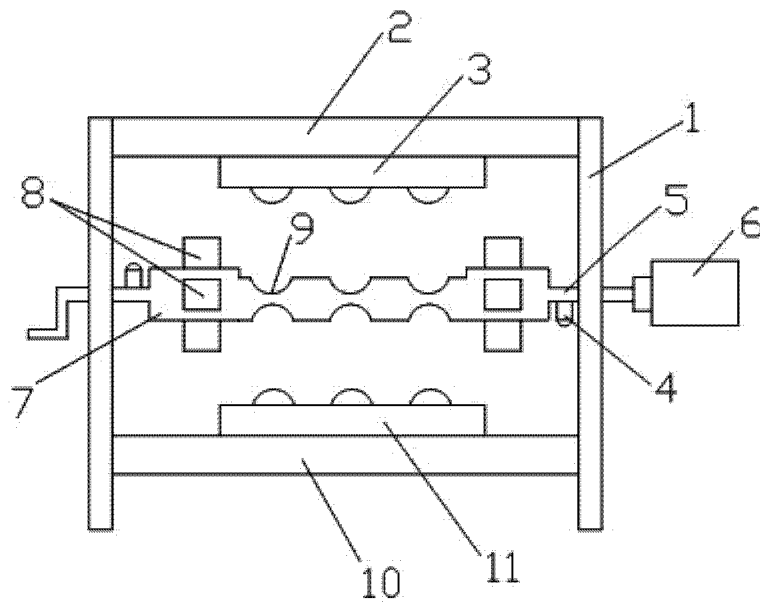


图 1