



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207606188 U

(45)授权公告日 2018.07.13

(21)申请号 201721814182.1

(22)申请日 2017.12.22

(73)专利权人 东莞市环力智能科技有限公司

地址 523000 广东省东莞市长安镇咸西社
区景泰街5号二楼

(72)发明人 洪志辉 刘红燕

(74)专利代理机构 北京科家知识产权代理事务
所(普通合伙) 11427

代理人 陈娟

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

B21D 41/04(2006.01)

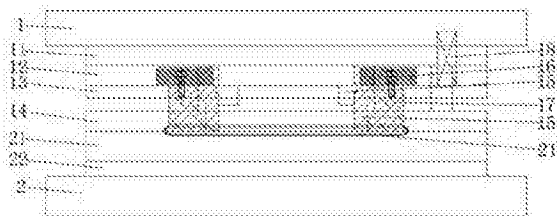
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种缩口冲压模

(57)摘要

本实用新型公开了一种缩口冲压模,包括有上模座及下模座,所述上模座下端从上至下依次装设有上垫板、上夹板、止挡板及上脱板,上夹板、止挡板及上脱板上端装设有两呈竖向布置的插刀,上夹板上端位于两插刀外侧装设有活动成型镶件挂扣,活动成型镶件挂扣下端装设有活动成型镶件,且与插刀紧靠,所述下模座上端装设有与上脱板对应的下模板,且设置有与活动成型镶件相对匹配的成型模腔。本实用新型具有设计新颖、结构简单,模具零件加工方便,方便修模,镶件压到产品面积少,减少在生产中模具所产生的模印问题的优点。



1. 一种缩口冲压模,其特征在于:包括有上模座(1)及下模座(2),所述上模座(1)下端从上至下依次装设有上垫板(11)、上夹板(12)、止挡板(13)及上脱板(14),上夹板(12)、止挡板(13)及上脱板(14)上端装设有两呈竖向布置的插刀(15),上夹板(12)上端位于两插刀外侧装设有活动成型镶件挂扣(16),活动成型镶件挂扣(16)下端装设有活动成型镶件(17),且与插刀(15)紧靠,所述下模座(2)上端装设有与上脱板(14)对应的下模板(21),且设置有与活动成型镶件(17)相对匹配的成型模腔(211)。

2. 根据权利要求1所述的一种缩口冲压模,其特征在于:所述上模座(1)上端装设有与所述止挡板(13)连接的冲压弹簧(18)。

3. 根据权利要求1所述的一种缩口冲压模,其特征在于:所述插刀(15)固定安装于所述上夹板(12)上端,且通过固定安装于所述止挡板(13)上端的靠块(151)进行限位。

4. 根据权利要求1所述的一种缩口冲压模,其特征在于:所述下模板(21)与所述下模座(2)之间装设有下垫板(22)。

一种缩口冲压模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压模技术领域,尤其涉及一种缩口冲压模。

背景技术

[0002] 随着工业制造的快速发展,冲压模具的应用变得越来越广泛,传统的缩口冲压模的做法是在上模缩口边做浮块镶件,此做法的模具零件加工复杂,不方便修理模具,镶件压到产品的面积比较广,产品在生产过程中容易产生模印。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对现有技术的不足而提供一种缩口冲压模,该结构改良的眼镜架设计新颖、结构简单,模具零件加工方便,方便修模,镶件压到产品面积少,减少在生产中模具所产生的模印问题。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型通过以下技术方案来实现。

[0005] 一种缩口冲压模,包括有上模座及下模座,所述上模座下端从上至下依次装设有上垫板、上夹板、止挡板及上脱板,上夹板、止挡板及上脱板上端装设有两呈竖向布置的插刀,上夹板上端位于两插刀外侧装设有活动成型镶件挂扣,活动成型镶件挂扣下端装设有活动成型镶件,且与插刀紧靠,所述下模座上端装设有与上脱板对应的下模板,且设置有与活动成型镶件相对匹配的成型模腔。

[0006] 其中,所述上模座上端装设有与所述止挡板连接的冲压弹簧。

[0007] 其中,所述插刀固定安装于所述上夹板上端,且通过固定安装于所述止挡板上端的靠块进行限位。

[0008] 其中,所述下模板与所述下模座之间装设有下垫板。

[0009] 本实用新型的有益效果为:本实用新型所述的一种缩口冲压模,包括有上模座及下模座,所述上模座下端从上至下依次装设有上垫板、上夹板、止挡板及上脱板,上夹板、止挡板及上脱板上端装设有两呈竖向布置的插刀,上夹板上端位于两插刀外侧装设有活动成型镶件挂扣,活动成型镶件挂扣下端装设有活动成型镶件,且与插刀紧靠,所述下模座上端装设有与上脱板对应的下模板,且设置有与活动成型镶件相对匹配的成型模腔。本实用新型通过上模座的插刀与活动成型镶件的结构设计,在冲压时,活动成型镶件沿着插刀进行缩口边的冲压,在下模板的成型模腔上冲压成型,减少在生产中模具所产生的模印问题;故本实用新型具有设计新颖、结构简单,模具零件加工方便,方便修模,镶件压到产品面积少,减少在生产中模具所产生的模印问题的优点。

附图说明

[0010] 下面利用附图来对本实用新型进行进一步的说明,但是附图中的实施例不构成对本实用新型的任何限制。

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0012] 在图1中包括有：

[0013]	1——上模座	11——上垫板
[0014]	12——上夹板	13——止挡板
[0015]	14——上脱板	15——插刀
[0016]	151——靠块	16——活动成型镶件挂扣
[0017]	17——活动成型镶件	18——冲压弹簧
[0018]	2——下模座	21——下模板
[0019]	211——成型模腔	22——下垫板。

具体实施方式

[0020] 下面结合具体的实施方式来对本实用新型进行说明。

[0021] 如图1所示，一种缩口冲压模，包括有上模座1及下模座2，所述上模座1下端从上至下依次装设有上垫板11、上夹板12、止挡板13及上脱板14，上夹板12、止挡板13及上脱板14上端装设有两呈竖向布置的插刀15，上夹板12上端位于两插刀外侧装设有活动成型镶件挂扣16，活动成型镶件挂扣16下端装设有活动成型镶件17，且与插刀15紧靠，所述下模座2上端装设有与上脱板14对应的下模板21，且设置有与活动成型镶件17相对匹配的成型模腔211。

[0022] 进一步的，所述上模座1上端装设有与所述止挡板13连接的冲压弹簧18。

[0023] 进一步的，所述插刀15固定安装于所述上夹板12上端，且通过固定安装于所述止挡板13上端的靠块151进行限位。

[0024] 进一步的，所述下模板21与所述下模座2之间装设有下垫板22。

[0025] 需更进一步的解释，本实用新型通过上模座2的插刀15与活动成型镶件17的结构设计，在冲压时，活动成型镶件17沿着插刀15进行缩口边的冲压，在下模板21的成型模腔211上冲压成型，减少在生产中模具所产生的模印问题；故本实用新型具有设计新颖、结构简单，模具零件加工方便，方便修模，镶件压到产品面积少，减少在生产中模具所产生的模印问题的优点。

[0026] 以上内容仅为本实用新型的较佳实施例，对于本领域的普通技术人员，依据本实用新型的思想，在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处，本说明书内容不应理解为对本实用新型的限制。

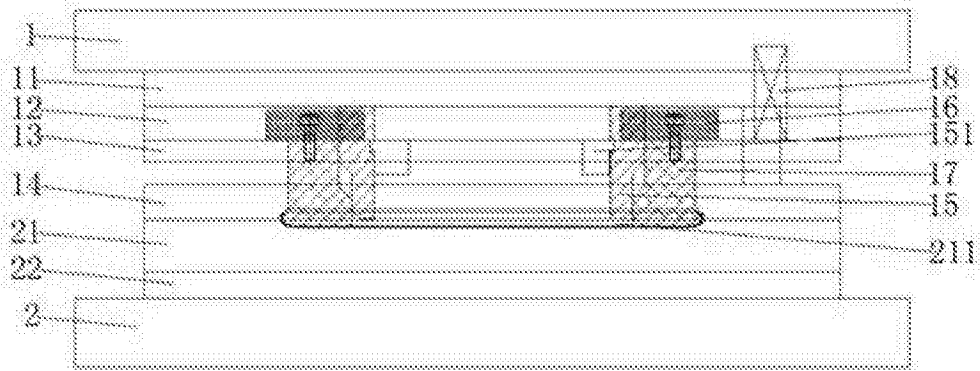


图1