



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207615476 U

(45)授权公告日 2018.07.17

(21)申请号 201721836565.9

(22)申请日 2017.12.25

(73)专利权人 厦门亿和信工业有限公司

地址 361000 福建省厦门市同安区西柯镇
环东海域美溪道同安工业园20号一楼
之一

(72)发明人 石国源 陈亮 张金水 何恋凤

(51)Int.Cl.

B21D 28/34(2006.01)

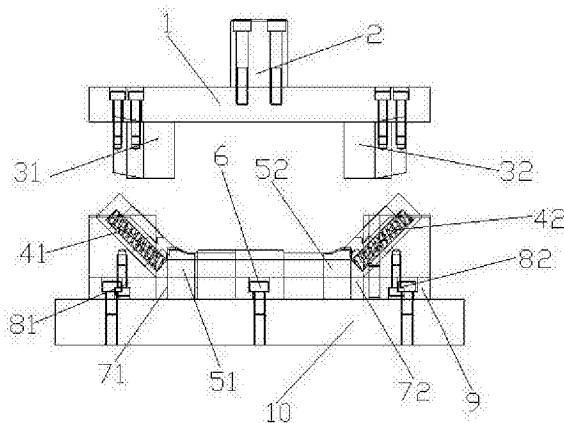
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

灯罩多孔快速成型冲压模

(57)摘要

本实用新型公开了一种灯罩多孔快速成型冲压模,包括上模座、模柄、左推块、右推块、左侧切冲头、右侧切冲头、左冲孔凹模、右冲孔凹模、定位块、左弹簧顶块、右弹簧顶块、左滑块座、右滑块座、下垫板和下模座,左推块、右推块对称固设在上模座底部,左冲孔凹模、右冲孔凹模对称固设在下垫板上,左弹簧顶块、右弹簧顶块顶端分别与左侧切冲头、右侧切冲头末端连接,左滑块座、右滑块座顶端分别顶住左侧切冲头、右侧切冲头,左侧切冲头、右侧切冲头分别对应位于左推块、右推块正下方;采用冲压模具替代传统冲压一次把所有孔冲出并分切成型,设备成本低,操作效率高,劳动强度低,能耗小,资源节约,用电成本低。



1. 一种灯罩多孔快速成型冲压模,其特征在于:包括上模座(1)、模柄(2)、左推块(31)、右推块(32)、左侧切冲头(41)、右侧切冲头(42)、左冲孔凹模(51)、右冲孔凹模(52)、定位块(6)、左弹簧顶块(71)、右弹簧顶块(72)、左滑块座(81)、右滑块座(82)、下垫板(9)和下模座(10),所述模柄(2)设于上模座(1)顶部中间处,所述左推块(31)、右推块(32)对称固设在上模座(1)底部,所述下垫板(9)固设在下模座(10)上,所述左冲孔凹模(51)、右冲孔凹模(52)对称固设在下垫板(9)上,所述定位块(6)从上至下穿过下垫板(9)和下模座(10)且位于左冲孔凹模(51)、右冲孔凹模(52)中间,所述左弹簧顶块(71)、右弹簧顶块(72)分别对应紧贴左冲孔凹模(51)、右冲孔凹模(52)且顶端分别与左侧切冲头(41)、右侧切冲头(42)末端连接,所述左滑块座(81)、右滑块座(82)对称设置在下垫板(9)上且顶端分别顶住左侧切冲头(41)、右侧切冲头(42),所述左侧切冲头(41)、右侧切冲头(42)分别对应位于左推块(31)、右推块(32)正下方。

灯罩多孔快速成型冲压模

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具领域,特别涉及一种用于生产灯罩上多孔一次快速成型冲压模具。

背景技术

[0002] 灯罩上开有很多安装孔、定位孔,在生产时一般都是采用冲压机分步一个一个冲压得到,这种通过冲压机冲压的加工方式可以满足一定的生产需求,但是也存在较大的缺陷,加工效率低,劳动强度大,设备成本高,能耗高,用电成本高,资源浪费大。

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种能耗小、资源节约、用电成本低、加工效率高、设备成本低、劳动强度低的快速成型冲压模。

实用新型内容

[0004] 为解决上述现有技术能耗大、资源浪费严重、用电成本高、加工效率低、设备成本高、劳动强度大等问题,本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 本实用新型提供一种灯罩多孔快速成型冲压模,包括上模座、模柄、左推块、右推块、左侧切冲头、右侧切冲头、左冲孔凹模、右冲孔凹模、定位块、左弹簧顶块、右弹簧顶块、左滑块座、右滑块座、下垫板和下模座,所述模柄设于上模座顶部中间处,所述左推块、右推块对称固设在上模座底部,所述下垫板固设在下模座上,所述左冲孔凹模、右冲孔凹模对称固设在下垫板上,所述定位块从上至下穿过下垫板和下模座且位于左冲孔凹模、右冲孔凹模中间,所述左弹簧顶块、右弹簧顶块分别对应紧贴左冲孔凹模、右冲孔凹模且顶端分别与左侧切冲头、右侧切冲头末端连接,所述左滑块座、右滑块座对称设置在下垫板上且顶端分别顶住左侧切冲头、右侧切冲头,所述左侧切冲头、右侧切冲头分别对应位于左推块、右推块正下方。

[0006] 本实用新型的有益效果在于:采用冲压模具替代传统冲压一次把所有孔冲出并分切成型,设备成本低,操作效率高,劳动强度低,能耗小,资源节约,用电成本低。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型一种实施例的模具构架结构示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图详细说明本实用新型的优选实施例。

[0009] 请参阅图1,一种灯罩多孔快速成型冲压模,包括上模座1、模柄2、左推块31、右推块32、左侧切冲头41、右侧切冲头42、左冲孔凹模51、右冲孔凹模52、定位块6、左弹簧顶块71、右弹簧顶块72、左滑块座81、右滑块座82、下垫板9和下模座10,所述模柄2设于上模座1顶部中间处,所述左推块31、右推块32对称固设在上模座1底部,所述下垫板9固设在下模座10上,所述左冲孔凹模51、右冲孔凹模52对称固设在下垫板9上,所述定位块6从上至下穿过

下垫板9和下模座10且位于左冲孔凹模51、右冲孔凹模52中间,所述左弹簧顶块71、右弹簧顶块72分别对应紧贴左冲孔凹模51、右冲孔凹模52且顶端分别与左侧切冲头41、右侧切冲头42末端连接,所述左滑块座81、右滑块座82对称设置在下垫板9上且顶端分别顶住左侧切冲头41、右侧切冲头42,所述左侧切冲头41、右侧切冲头42分别对应位于左推块31、右推块32正下方,操作时,先把需要冲压的产品放置在定位块上,上模座下降至下模座处,左右两个推块经两个侧切冲头和两个滑块座运行完成冲孔分切成型,冲压工作完成。

[0010] 本实用新型采用冲压模具替代传统冲压一次把所有孔冲出并分切成型,设备成本低,操作效率高,劳动强度低,能耗小,资源节约,用电成本低。

[0011] 上述实施例和图式并非限定本实用新型的产品形态和式样,任何所属技术领域的普通技术人员对其所做的适当变化或修饰,皆应视为不脱离本实用新型的专利范畴。

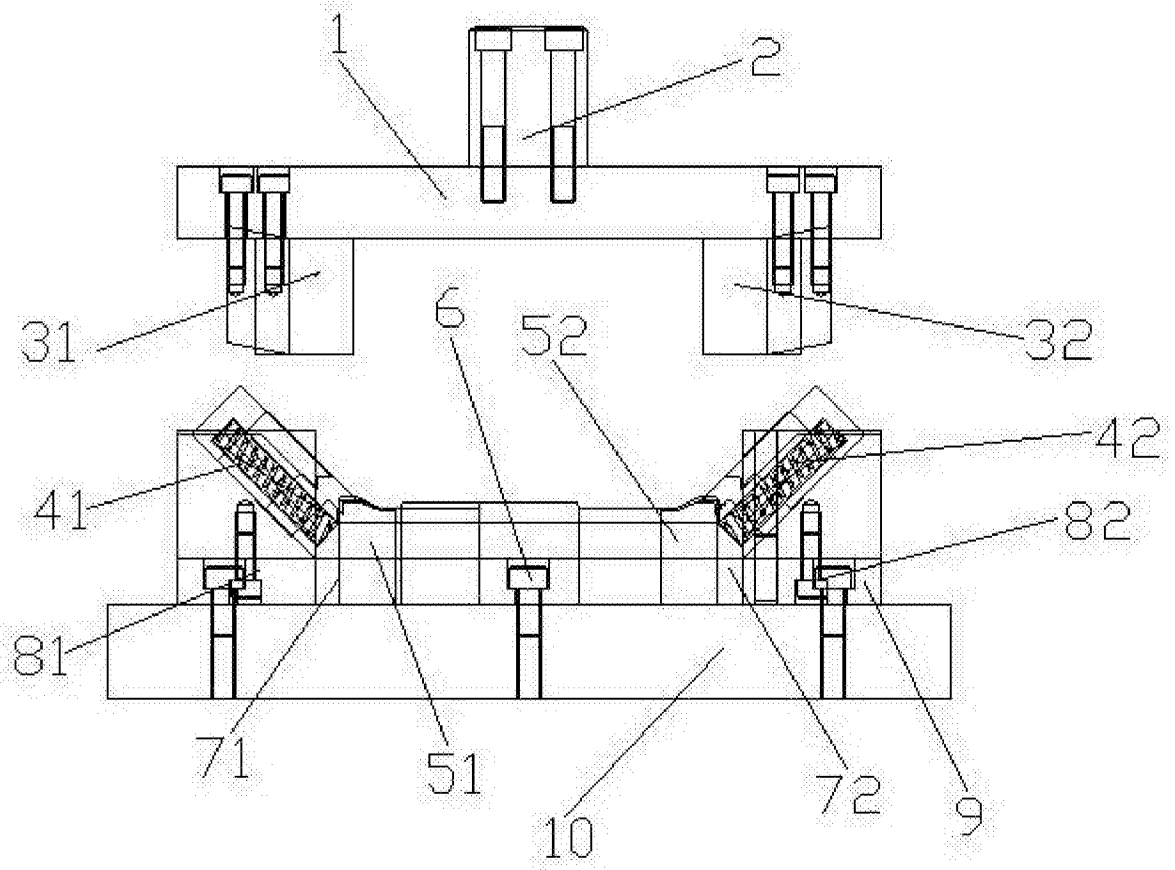


图1