(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204724685 U
(45)授权公告日 2015.10.28

(21)申请号 201520480553.1

(22)申请日 2015.07.07

(73)专利权人 佛山粤赢智能机械设备有限公司
地址 528000 广东省佛山市南海区丹灶镇西联社区西徐“公路北”南起第一排第二十六座首层之一

(72)发明人 谭伟雄 张坚强

(51)Int.Cl.
B21D 28/34(2006.01)
B21D 28/28(2006.01)

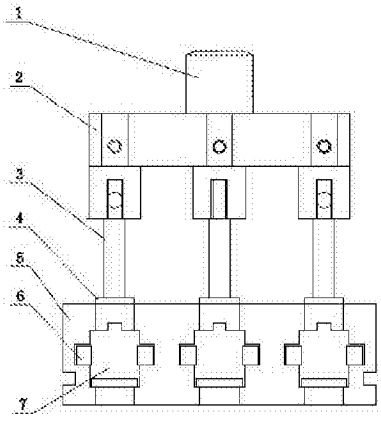
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种多功能组合模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种多功能组合模具，包括模基座和设于模基座上端的冲模，所述的冲模包括固定板，固定板的上端设有模柄，下端设有一个或者多个冲头；所述的模基座上设有与冲头对应的孔套，孔套的下端设有用于放置管材的镶件，所述镶件的两端设有限位轴承；使同一规格的管材只需要一套组合模具，通过更换冲头和孔套实现所有孔型的冲孔要求，大大节约了模具的投资，减小了模具的占用空间，提高了生产效率。



CN 204724685 U

1. 一种多功能组合模具，其特征在于：包括模基座和设于模基座上端的冲模，所述的冲模包括固定板，固定板的上端设有模柄，下端设有一个或者多个冲头；所述的模基座上设有与冲头对应的孔套，孔套的下端设有用于放置管材的镶件，所述镶件的两端设有限位轴承。

2. 根据权利要求 1 所述的一种多功能组合模具，其特征在于：所述的孔套通过侧端的螺栓固定。

一种多功能组合模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及管材冲孔技术领域，尤其是涉及一种用于管材自动冲孔的多功能组合模具。

背景技术

[0002] 目前，在管材冲孔模具技术领域中，不同管材冲孔的孔型需要对应不同的管材冲孔模具，由于管材的用途不同，其管材冲孔的形状及大小也会各式各样，导致在管材冲孔过程中，需要准备多个不同的管材冲孔模具，大大增加了管材冲孔模具的成本，同时也增加了管材冲孔模具所占的空间，甚至影响了生产加工的效率，给管材冲孔加工带来诸多不便。

实用新型内容

[0003] 为了克服传统管材冲孔模具存在的缺陷，本实用新型提供一种多功能组合模具，大大减少了管材冲孔模具投资的成本，同时也减少了模具的占用空间，提高了生产效率。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：一种多功能组合模具，包括模基座和设于模基座上端的冲模，所述的冲模包括固定板，固定板的上端设有模柄，下端设有一个或者多个冲头；所述的模基座上设有与冲头对应的孔套，孔套的下端设有用于放置管材的镶件，所述镶件的两端设有限位轴承。

[0005] 作为优选的，所述的孔套通过侧端的螺栓固定。

[0006] 本实用新型的有益效果是：同一规格的管材只需要一套组合模具，通过更换冲头和孔套实现所有孔型的冲孔要求，大大节约了模具的投资，减小了模具的占用空间，提高了生产效率。

附图说明

[0007] 图 1 是多功能组合模具的结构示意图。

[0008] 图 2 是模基座的俯视图。

[0009] 图中 1- 模柄、2- 固定板、3- 冲头、4- 孔套、5- 模基座、6- 限位轴承、7- 镶件。

具体实施方式

[0010] 为了使本实用新型所解决的技术问题、技术方案及有益效果更加清楚明白，以下结合附图与实施例，对本实用新型作进一步的说明。应当理解，此处所描述的实施例仅仅用于解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0011] 如图 1-2 所示，本实用新型一种多功能组合模具，包括模基座 6 和设于模基座 5 上端的冲模，冲模包括固定板 2，固定板 2 的上端设有模柄 1，下端设有三个冲头 3；模基座 5 上设有与冲头 3 对应的孔套 4，孔套 4 通过侧端的螺栓固定，孔套 4 的下端设有用于放置管材的镶件 7，镶件 7 的两端设有管材的限位轴承 6。

[0012] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例，并不用以限制本实用新型，凡在本实用

新型的精神和原则之内所作的任何修改、同等替换和改进等，均应落在本实用新型的保护范围之内。

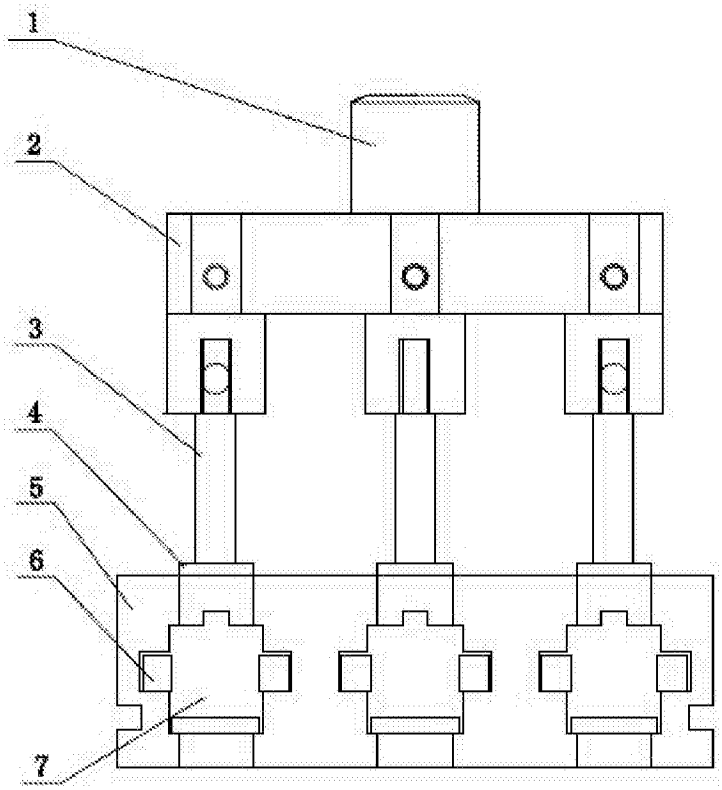


图 1

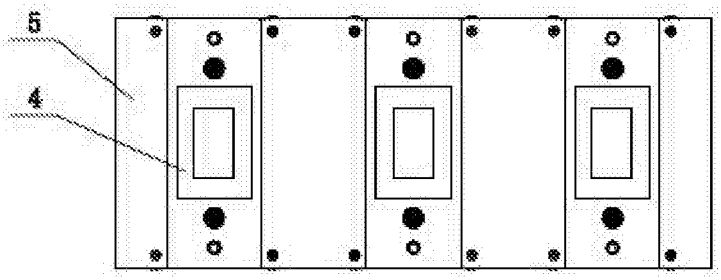


图 2