



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203508734 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 02

(21) 申请号 201320532882. 7

(22) 申请日 2013. 08. 28

(73) 专利权人 定西银奥模具有限公司

地址 744300 甘肃省定西市安定区南川开发
区新大路

(72) 发明人 张建华

(51) Int. Cl.

B21D 28/34 (2006. 01)

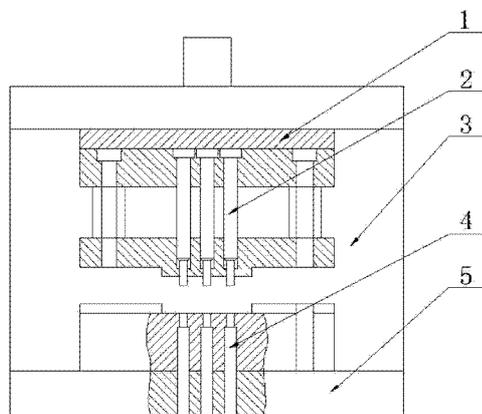
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

不锈钢冲孔模

(57) 摘要

不锈钢冲孔模,包括凸模、固定板、机架、卸料板、凹模,所述凸模和凹模通过机架连接,所述固定板位于凸模上,所述固定板至少有三排,所述卸料板位于凹模上,所述固定板、卸料板、凹模位于同一铅垂线上,所述固定板、卸料板、凹模的滑轨在同一铅垂线上。本实用新型通过改进模具的导向装置,固定板、卸料板、凹模一体导向及卸料板的淬火,使凸模导向良好,保险可靠,在 2.2mm 的不锈钢板上冲出 $\phi 2\text{mm}$ 的小孔,并达到一次 5000 及 8000 件的数量要求。



1. 不锈钢冲孔模,包括凸模、固定板、机架、卸料板、凹模,其特征在于,所述凸模和凹模通过机架连接,所述固定板位于凸模上,所述固定板至少有三排,所述卸料板位于凹模上,所述固定板、卸料板、凹模位于同一铅垂线上,所述固定板、卸料板、凹模的滑轨在同一铅垂线上。

不锈钢冲孔模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具,具体为不锈钢冲孔模。

背景技术

[0002] 目前的冲孔模具的导向装置不光滑,导向性能不佳,由此导致生产效率低下,设备检修时间长,给生产带来了很大的不便,开发一种导向装置良好的冲孔模具非常有必要。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所解决的技术问题在于提供用于不锈钢冲孔模,以解决上述背景技术中的缺点。

[0004] 本实用新型所解决的技术问题采用以下技术方案来实现:

[0005] 不锈钢冲孔模,包括凸模、固定板、机架、卸料板、凹模,所述凸模和凹模通过机架连接,所述固定板位于凸模上,所述固定板至少有三排,所述卸料板位于凹模上,所述固定板、卸料板、凹模位于同一铅垂线上,所述固定板、卸料板、凹模的滑轨在同一铅垂线上。

[0006] 有益效果:本实用新型通过改进模具的导向装置,固定板、卸料板、凹模一体导向及卸料板的淬火,使凸模导向良好,保险可靠,在 2.2mm 的不锈钢板上冲出 $\Phi 2\text{mm}$ 的小孔,并达到一次 5000 及 8000 件的数量要求。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体图示,进一步阐述本实用新型。

[0009] 参见图 1,不锈钢冲孔模的结构示意图,不锈钢冲孔模,包括凸模 1、固定板 2、机架 3、卸料板 4、凹模 5,所述凸模 1 和凹模 5 通过机架 3 连接,所述固定板 2 位于凸模 1 上,所述固定板 2 至少有三排,所述卸料板 4 位于凹模 5 上,所述固定板 2、卸料板 4、凹模 5 位于同一铅垂线上,所述固定板 2、卸料板 4、凹模 5 的滑轨在同一铅垂线上。

[0010] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征及本实用新型的优点,本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内,本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

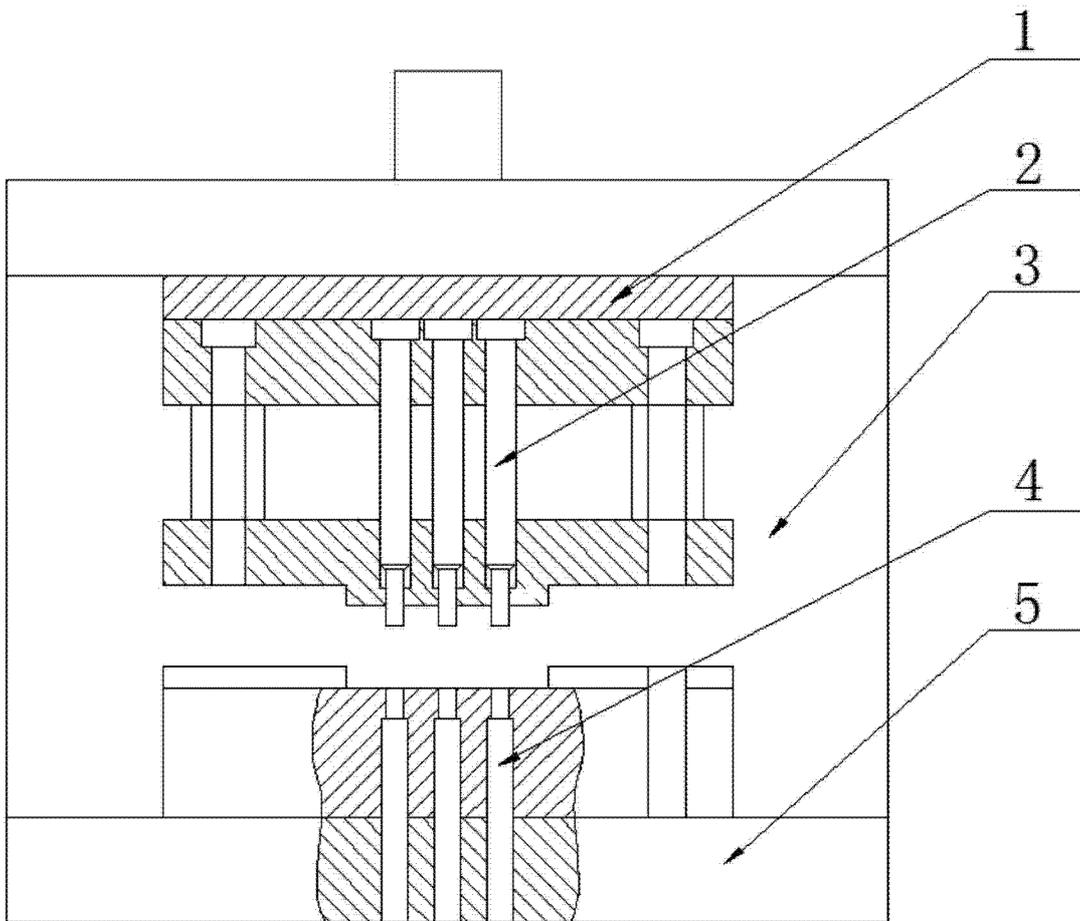


图 1