



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102941283 A

(43) 申请公布日 2013. 02. 27

(21) 申请号 201210455602. 7

(22) 申请日 2012. 11. 14

(71) 申请人 昆山威安精密模具有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市陆家镇金
阳路 8 号

(72) 发明人 罗诚芽

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限
公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

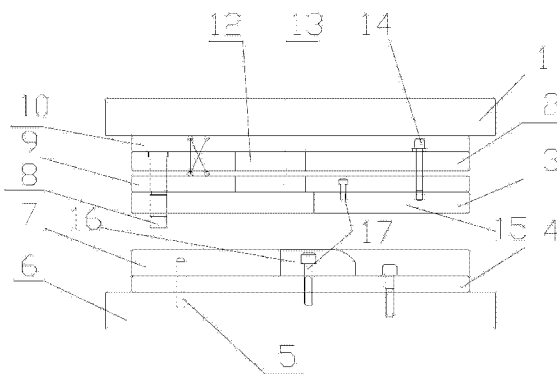
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种五金冲压模具

(57) 摘要

本发明公开了一种五金冲压模具,包括上模和下模,所述上模包括上模座,上垫板,上夹板,止挡板和脱料板;所述下模包括下模板,下垫板和下模座;所述上模设有上夹板入子,止挡板入子和脱料板入子;所述下模设有下模入子;所述上模的模板通过六角沉头螺丝和等高套筒固定;所述下模的模板通过六角沉头螺丝和合销固定;所述上模的模板上还固定有辅助导柱。本发明定位和导向精确,结构简单,便于加工和修改,省时省力,有利于工作效率的提高。



1. 一种五金冲压模具,包括上模和下模,其特征在于:所述上模包括上模座,上垫板,上夹板,止挡板和脱料板;所述下模包括下模板,下垫板和下模座;所述上模设有上夹板入子,止挡板入子和脱料板入子;所述下模设有下模入子;所述上模的模板通过六角沉头螺丝和等高套筒固定;所述下模的模板通过六角沉头螺丝和合销固定;所述上模的模板上还固定有辅助导柱。

一种五金冲压模具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种冲压模具,特别是一种五金冲压模具。

背景技术

[0002] 模具作为高效率的生产工具之一,是工业生产中使用极为广泛和重要的生产设备。采用模具生产制品和零件,具有生产效率高,可实现高速大批量的生产,节约原材料,实现无切削加工的特点;传统的五金冲压模具开发周期长,制作过程复杂,不能满足激烈的市场竞争的需要。随着五金冲压技术和冲压模具的发展,复合模和连续模的出现实现了高效的冲压加工。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种五金冲压模具。

[0004] 本发明是通过如下技术方案实现的:

一种五金冲压模具,包括上模和下模,所述上模包括上模座,上垫板,上夹板,止挡板和脱料板;所述下模包括下模板,下垫板和下模座;所述上模设有上夹板入子,止挡板入子和脱料板入子;所述下模设有下模入子;所述上模的模板通过六角沉头螺丝和等高套筒固定;所述下模的模板通过六角沉头螺丝和合销固定;所述上模的模板上还固定有辅助导柱。

[0005] 本发明的有益效果在于:结构简单,精确成型,便于加工和修改,省时省力,有利于工作效率的提高。

附图说明

[0006] 图1为本发明五金冲压模具的组合装配示意图。

[0007] 图中:1、上模座;2、上夹板;3、脱料板;4、下垫板;5、合销;6、下模座;7、下模板;8、辅助导柱;9、止挡板;10、上垫板;12、上夹板入子;13、止挡板入子;14、等高套筒;15、脱料板入子;16、下模入子;17、六角沉头螺丝。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本发明进行进一步的阐述。

[0009] 如图1所示,本发明的五金冲压模具,包括上模和下模,所述上模包括上模座1,上垫板10,上夹板2,止挡板9和脱料板3;所述下模包括下模板7,下垫板4和下模座6;上模设有上夹板入子12,止挡板入子13和脱料板入子15,下模设有下模入子16;所述上模的模板通过六角沉头螺丝17和等高套筒14固定,使用等高套筒,对长度的精度高,对模具的成形脱料具有精密的导向功能;所述下模的模板通过六角沉头螺丝17和合销5固定;所述上模的模板上还固定有辅助导柱8,确保模具以精准的定位进行活动,正确引导模具行程。

[0010] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征和本发明的优点。在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明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发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

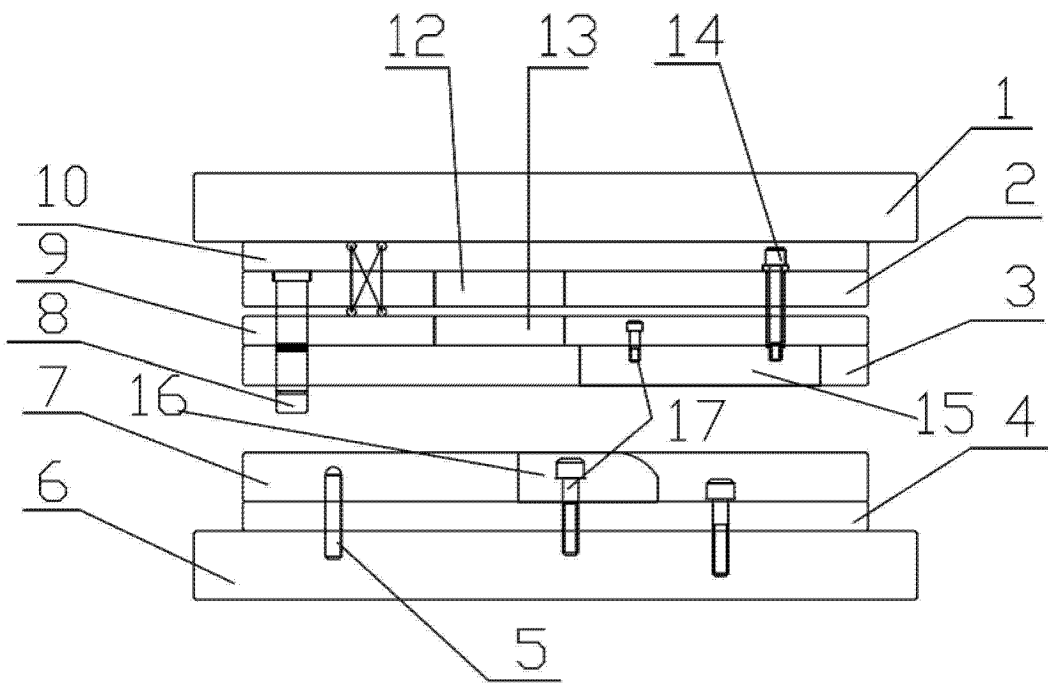


图 1