



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203900253 U

(45) 授权公告日 2014. 10. 29

(21) 申请号 201420320313. 0

(22) 申请日 2014. 06. 16

(73) 专利权人 苏州勤德金属制品有限公司

地址 215155 江苏省苏州市相城区望亭镇迎
湖工业园中心南路 8 号

(72) 发明人 高结余

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

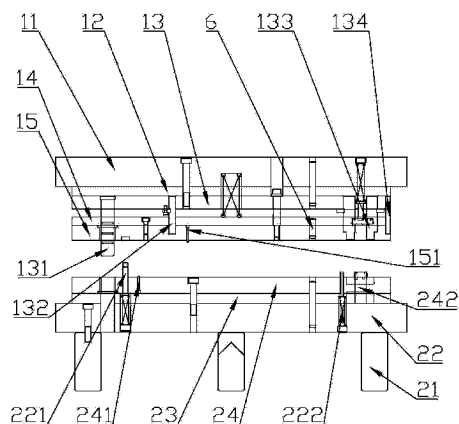
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种连续冲压模具

(57) 摘要

本实用新型涉及调谐器框架的生产设备所必须的配件,具体公开了一种连续冲压模具,包括上模座、上模垫板,上模固定板、上模脱背板、上模脱料板、下模垫脚、下模座、下模垫板和凹模板,上模座、上模垫板,上模固定板、上模脱背板、上模脱料板、下模垫脚、下模座、下模垫板和凹模板之间均相互平行,确保了同一侧的定位辅件、冲压件和冲压槽的基准处在同一个水平面上,产品尺寸精确,成材率高;上模脱料板和凹模板上分别设有相对应的冲压槽,确保了通过该连续冲压模具能独立的冲压出一个成品,上模座、下模垫脚和下模座分别安装在连续式冲压机对应位置上,确保了该连续冲压模具能与连续式冲压机相配套。



1. 一种连续冲压模具,其特征在于,包括上模具和下模具,上模具包括上模座(11)、上模垫板(12),上模固定板(13)、上模脱背板(14)和上模脱料板(15),上模垫板(12)安装在上模座(11)的下侧面,上模固定板(13)安装在上模垫板(12)的下侧面上,上模固定板(13)设有向下延伸的导向柱(131)、冲孔柱(132)、上冲压成型装置(133)和切废料装置(134),上模脱背板(14)和上模脱料板(15)由上到下依次滑动安装在导向柱(131)上,所述的模脱背板(14)和上模脱料板(15)上设有与冲孔柱(132)、上冲压成型装置(133)和切废料装置(134)相应的通孔,上模脱料板(15)设有导向钉(151);

下模具包括下模垫脚(21)、下模座(22)、下模垫板(23)和凹模板(24),下模座(22)固定在下模垫脚(21)的上端,所述的下模垫板(23)和凹模板(24)由下到上依次固定在下模座(22)的上侧面,下模座(22)设有贯通下模垫板(23)和凹模板(24)向上延伸的下模浮升(221)和吹料嘴(222);

凹模板(24)上设有凸点冲(241)和与上冲压成型装置(133)相应的下冲压成型装置(242);

上模脱料板(15)和凹模板(24)上分别设有相对应的冲压槽和定位销(6);

所述的上模座(11)、上模垫板(12),上模固定板(13)、上模脱背板(14)、上模脱料板(15)、下模垫脚(21)、下模座(22)、下模垫板(23)和凹模板(24)之间均相互平行;

上模座(11)、下模垫脚(21)和下模座(22)分别安装在连续式冲压机对应位置上。

2. 根据权利要求1所述的一种连续冲压模具,其特征在于,上模固定板(13)和上模脱背板(14)之间设有弹性装置。

一种连续冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及调谐器框架的生产设备所必须的配件,具体涉及了一种连续冲压模具。

背景技术

[0002] 调谐器框架在冲压过程中,需要分很多道工序配合来完成,每个工序需要不同的模具来加工,这使产品原料的定位成了问题,常常出现由于产品原料定位不良而导致产品不良的情况;并且每个工序都需要一个工作人员进行手工操作控制,造成了人员的浪费,给企业带来了运营成本,因此现今的工厂都采用自动控制的连续式冲压机,采用分模冲压的方式,按工序将产品原料冲压成型,分模冲压的方式也存在在一定的的问题,如模具易损,每次模具安装的位置不宜精确确定,常常因为模具不是在同一水平面上而导致产品变形量超标,故现在急需一种能针对该连续式冲压机的连续冲压模具。

实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题,我们提出了一种连续冲压模具,其目的:能与连续式冲压机相配套,且在同一侧模具的基准处在同一个水平面上,产品尺寸精确,成材率高。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种连续冲压模具,包括上模具和下模具,上模具包括上模座、上模垫板,上模固定板、上模脱背板和上模脱料板,上模垫板安装在上模座的下侧面,上模固定板安装在上模垫板的下侧面上,上模固定板设有向下延伸的导向柱、冲孔柱、上冲压成型装置和切废料装置,上模脱背板和上模脱料板由上到下依次滑动安装在导向柱上,所述的模脱背板和上模脱料板上设有与冲孔柱、上冲压成型装置和切废料装置相应的通孔,上模脱料板设有导向钉;

[0006] 下模具包括下模垫脚、下模座、下模垫板和凹模板,下模座固定在下模垫脚的上端,所述的下模垫板和凹模板由下到上依次固定在下模座的上侧面,下模座设有贯通下模垫板和凹模板向上延伸的下模浮升和吹料嘴;

[0007] 凹模板上设有凸点冲和与上冲压成型装置相应的下冲压成型装置;

[0008] 上模脱料板和凹模板上分别设有相对应的冲压槽和定位销;

[0009] 所述的上模座、上模垫板,上模固定板、上模脱背板、上模脱料板、下模垫脚、下模座、下模垫板和凹模板之间均相互平行;

[0010] 上模座、下模垫脚和下模座分别安装在连续式冲压机对应位置上。

[0011] 所述的,上模固定板和上模脱背板之间设有弹性装置。

[0012] 通过上述技术方案,上模座、上模垫板,上模固定板、上模脱背板、上模脱料板、下模垫脚、下模座、下模垫板和凹模板之间均相互平行,确保了同一侧的定位辅件、冲压件和冲压槽的基准处在同一个水平面上,产品尺寸精确,成材率高;上模脱料板和凹模板上分别设有相对应的冲压槽,确保了通过该连续冲压模具能独立的冲压出一个成品,上模座、下模

垫脚和下模座分别安装在连续式冲压机对应位置上,确保了该连续冲压模具能与连续式冲压机相配套。

附图说明

[0013] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0014] 图 1 为本实用新型所公开的一种连续冲压模具的结构示意图。

[0015] 图中数字和字母所表示的相应部件名称:

[0016] 11. 上模座 12. 上模垫板 13. 上模固定板 131. 导向柱 132. 冲孔柱 133. 上冲压成型装置 134. 切废料装置 14. 上模脱背板 15. 上模脱料板 151. 导向钉 21. 下模垫脚 22. 下模座 221. 下模浮升 222. 吹料嘴 23. 下模垫板 24. 凹模板 241. 凸点冲 242. 下冲压成型装置 6. 定位销

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0018] 下面结合示意图对本实用新型的具体实施方式作进一步详细的说明。

[0019] 如图 1 所示,一种连续冲压模具,包括上模具和下模具,上模具包括上模座 11、上模垫板 12,上模固定板 13、上模脱背板 14 和上模脱料板 15,上模垫板 12 安装在上模座 11 的下侧面,上模固定板 13 安装在上模垫板 12 的下侧面上,上模固定板 13 设有向下延伸的导向柱 131、冲孔柱 132、上冲压成型装置 133 和切废料装置 134,上模脱背板 14 和上模脱料板 15 由上到下依次滑动安装在导向柱 131 上,所述的模脱背板 14 和上模脱料板 15 上设有与冲孔柱 132、上冲压成型装置 133 和切废料装置 134 相应的通孔,上模脱料板 15 设有导向钉 151,确保了产品原料在刚进入到冲压过程中的定位准确。

[0020] 下模具包括下模垫脚 21、下模座 22、下模垫板 23 和凹模板 24,下模座 22 固定在下模垫脚 21 的上端,所述的下模垫板 23 和凹模板 24 由下到上依次固定在下模座 22 的上侧面,下模座 22 设有贯通下模垫板 23 和凹模板 24 向上延伸的下模浮升 221 和吹料嘴 222。

[0021] 凹模板 24 上设有凸点冲 241 和与上冲压成型装置 133 相应的下冲压成型装置 242,确保了产品能形成必要的形状。

[0022] 所述的上模脱料板 15 和凹模板 24 上分别设有相对应的冲压槽和定位销 6;确保了通过该连续冲压模具能独立连续且准确的冲压出一个成品。

[0023] 所述的上模座 11、上模垫板 12,上模固定板 13、上模脱背板 14、上模脱料板 15、下模垫脚 21、下模座 22、下模垫板 23 和凹模板 24 之间均相互平行,确保了同一侧的定位辅件、冲压件和冲压槽的基准处在同一个水平面上,产品尺寸精确,成材率高。

[0024] 上模座 11、下模垫脚 21 和下模座 22 分别安装在连续式冲压机对应位置上,确保了

该连续冲压模具能与连续式冲压机相配套。

[0025] 上模固定板 13 和上模脱背板 14 之间设有弹性装置,使上模脱背板 14 和上模脱料板 15 能迅速的复位。

[0026] 以上所述的仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

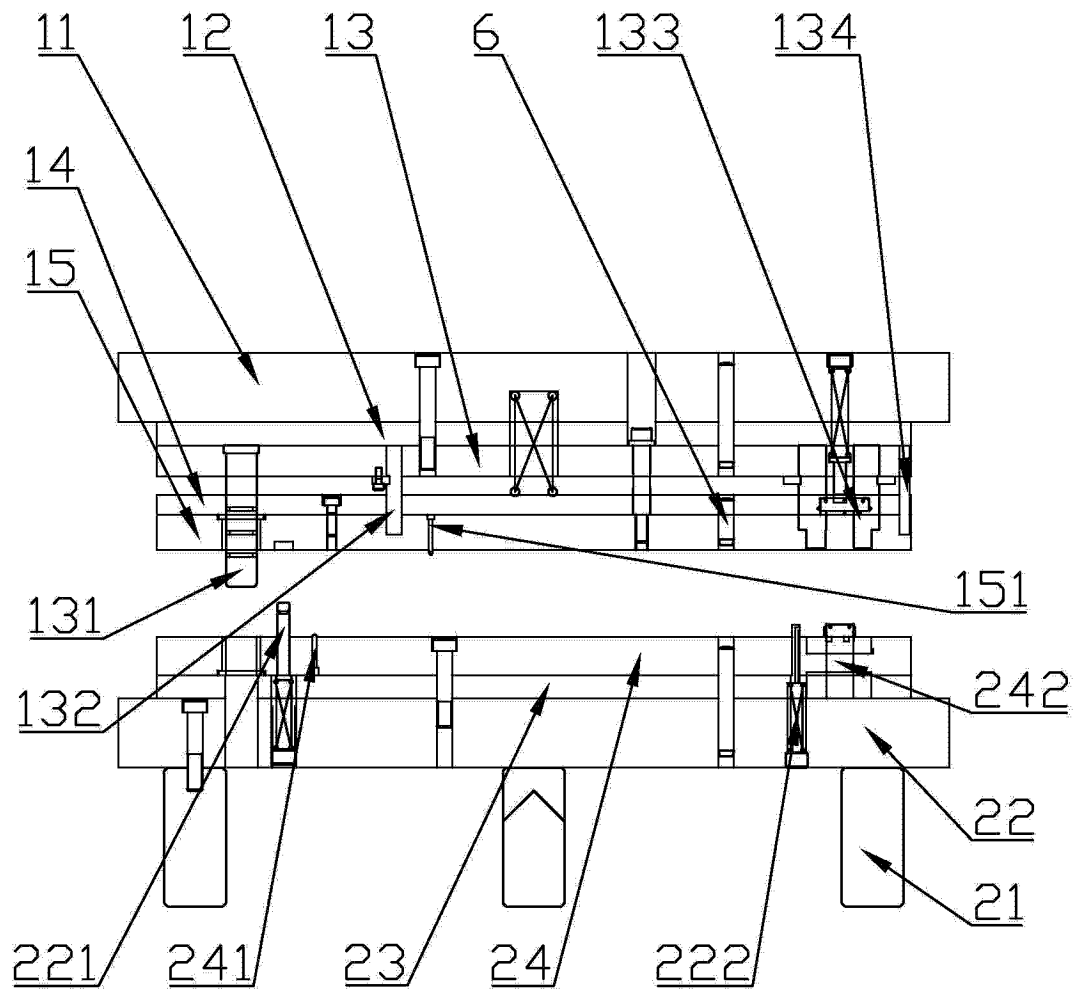


图 1