



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201799529 U

(45) 授权公告日 2011. 04. 20

(21) 申请号 201020559386. 7

(22) 申请日 2010. 10. 13

(73) 专利权人 金筑铝业(北京)有限公司

地址 102600 北京市大兴生物医药产业基地
天贵路北口国兴工业园内

(72) 发明人 杨养贤 陈华

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

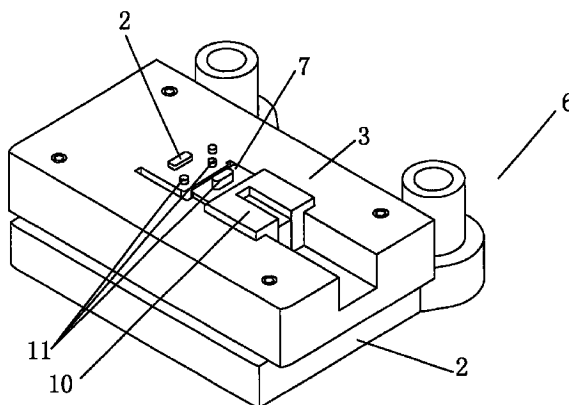
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一次成型冲压模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种一次成型冲压模具,包括模架、模柄、上模板、下模座、凸模、冲头、凹模及凸模固定板,所述上模板与所述下模座相对应,所述上模板上设有所述凸模固定板,所述凸模固定板上固定有所述凸模,所述下模座上设有所述凹模,所述上模板与所述下模座之间设置有导向机构,所述导向机构上设有调节栓。本实用新型提供的一次成型冲压模具,不择料,可以将不规则的边料冲压出所需的产品,并且可以调节出任何长度且等宽的产品,由于本实用新型可以多工序一次完成,冲压出标准产品,从而大幅度地提高了生产效率,节约了成本。



1. 一种一次成型冲压模具，包括模架、模柄、上模板、下模座、凸模、冲头、凹模及凸模固定板，其特征在于，所述上模板与所述下模座相对应，所述上模板上设有所述凸模固定板，所述凸模固定板上固定有所述凸模，所述下模座上设有所述凹模，所述上模板与所述下模座之间设置有导向机构，所述导向机构上设有调节栓。

2. 根据权利要求1所述的一种一次成型冲压模具，其特征在于，所述上模板设置有缓冲垫，所述缓冲垫顶面突出于所述上模板。

3. 根据权利要求1所述的一种一次成型冲压模具，其特征在于，所述下模座上设置有两个方孔定位销。

4. 根据权利要求1所述的一种一次成型冲压模具，其特征在于，所述凸模上设置有压料板，所述压料板与所述凸模固定板之间设置有退料板。

一次成型冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压模具，尤其涉及一次成型冲压模具。

背景技术

[0002] 冲压模具是冲压生产必不可少的工艺装备，是技术密集型产品。冲压件的质量、生产效率以及生产成本等，与模具设计和制造有直接关系。模具的生产与制造技术水平的高低，是衡量一个国家产品制造水平高低的重要标志之一，在很大程度上决定着产品的质量、效益和新产品的开发能力。

[0003] 冲压模具被广泛应用于制造行业，现有的冲压模具，所冲压的产品都是一副模具只能冲压一种产品，从而导致模具制作成本增加，浪费人力物力。

实用新型内容

[0004] 针对上述技术中存在的不足之处，本实用新型提供一种可根据需要调整尺寸而冲压出多种规格产品的一次成型冲压模具。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供一种一次成型冲压模具，包括模架、模柄、上模板、下模座、凸模、冲头、凹模及凸模固定板，所述上模板与所述下模座相对应，所述上模板上设有所述凸模固定板，所述凸模固定板上固定有所述凸模，所述下模座上设有所述凹模，所述上模板与所述下模座之间设置有导向机构，所述导向机构上设有调节栓。

[0006] 所述上模板设置有缓冲垫，所述缓冲垫顶面突出于所述上模板。

[0007] 所述下模座上设置有两个方孔定位销。

[0008] 所述凸模上设置有压料板，所述压料板与所述凸模固定板之间设置有退料板。

[0009] 与现有技术相比，本实用新型具有以下优点：

[0010] 本实用新型提供的一次成型冲压模具，不择料，可以将不规则的边料冲压出所需的产品，并且可以调节出任何长度且等宽的产品，由于本实用新型可以多工序一次完成，冲压出标准产品，从而大幅度地提高了生产效率，节约了成本。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0012] 图2为上模座立体结构示意图；

[0013] 图3为下模座冲压产品动作示意图；

[0014] 图4为产品零件立体图。

[0015] 主要元件符号说明如下：

[0016] 1、上模板 2、凸模固定板 3、凸模

[0017] 4、凹模 5、调节栓 6、模架

[0018] 7、退料板 8、方孔定位销 9、下模座

[0019] 10、压料板 11、冲头

具体实施方式

[0020] 为了更清楚地表述本实用新型，下面结合附图对本实用新型作进一步的描述。

[0021] 如图 1 所示，本实用新型提供一种一次成型冲压模具，包括模架 6、模柄、上模板 1、下模座 9、凸模 3、冲头 11、凹模 4 及凸模固定板 2，上模板 1 与下模座 9 相对应，上模板 1 上设有凸模固定板 2，凸模固定板 2 上固定有凸模 3，下模座 9 上设有凹模 4，上模板 1 与下模座 9 之间设置有导向机构，导向机构上设有调节栓 5，上模板 1 设置有缓冲垫，缓冲垫顶面突出于上模板 1，下模座 9 上设置有方孔定位销 8，凸模 3 上设置有压料板 10，压料板 10 与凸模固定板 2 之间设置有退料板 7，如图 2 所示。

[0022] 工作原理：

[0023] 首先，冲压出产品的圆角的长方块，如图 3 所示，冲头冲压出产品 A 的宽度，两冲头并冲压出所需的标准孔，板材平行于定位销，向前移至调节栓 5 处，调节栓 5 调节出所需产品的长度；接着，同步成型并冲压出条形孔冲床，每工作一次都生产出一个标准产品，如图 4 所示。通过调节栓和一副模具生产多种产品。

[0024] 以上公开的仅为本实用新型的几个具体实施例，本实用新型并非局限于此，任何本领域的技术人员能思之的变化都应落入本实用新型的保护范围。

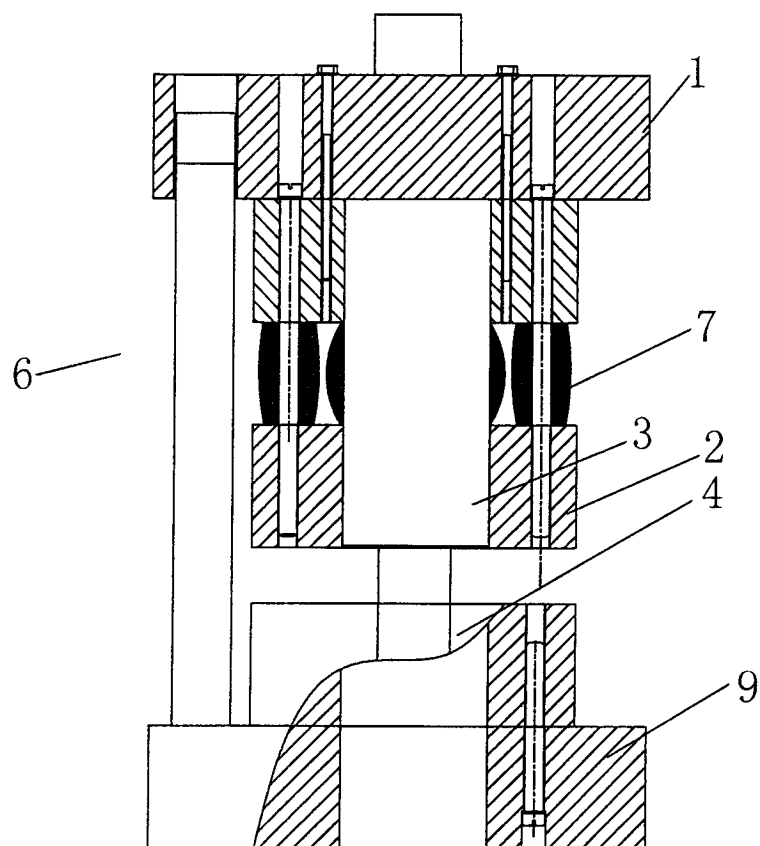


图 1

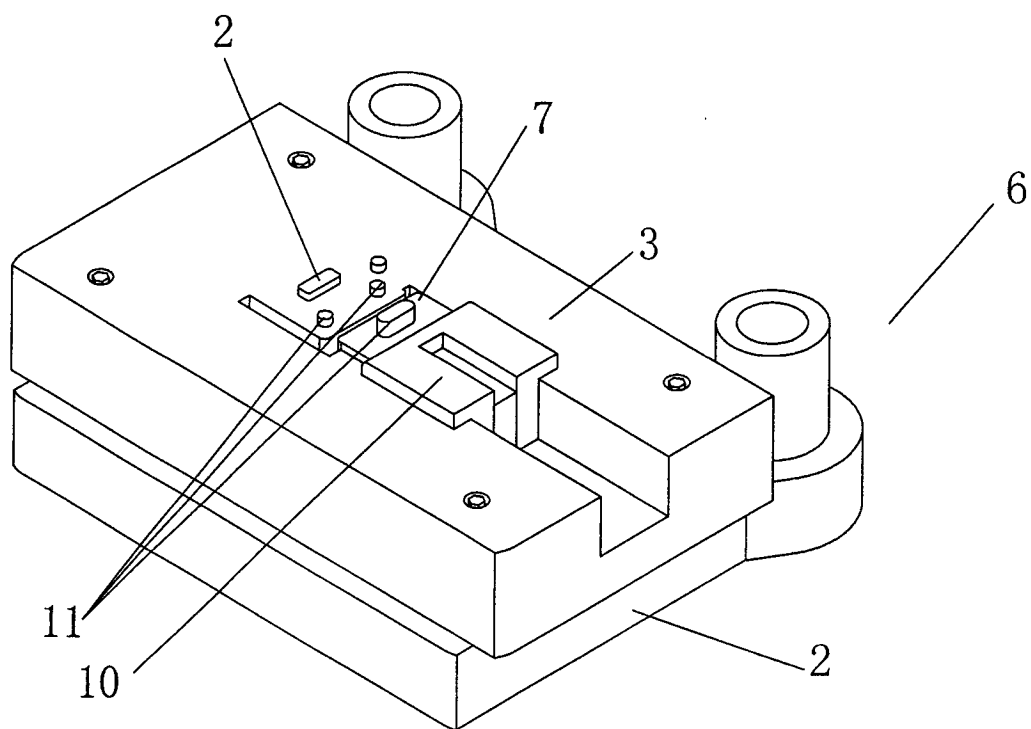


图 2

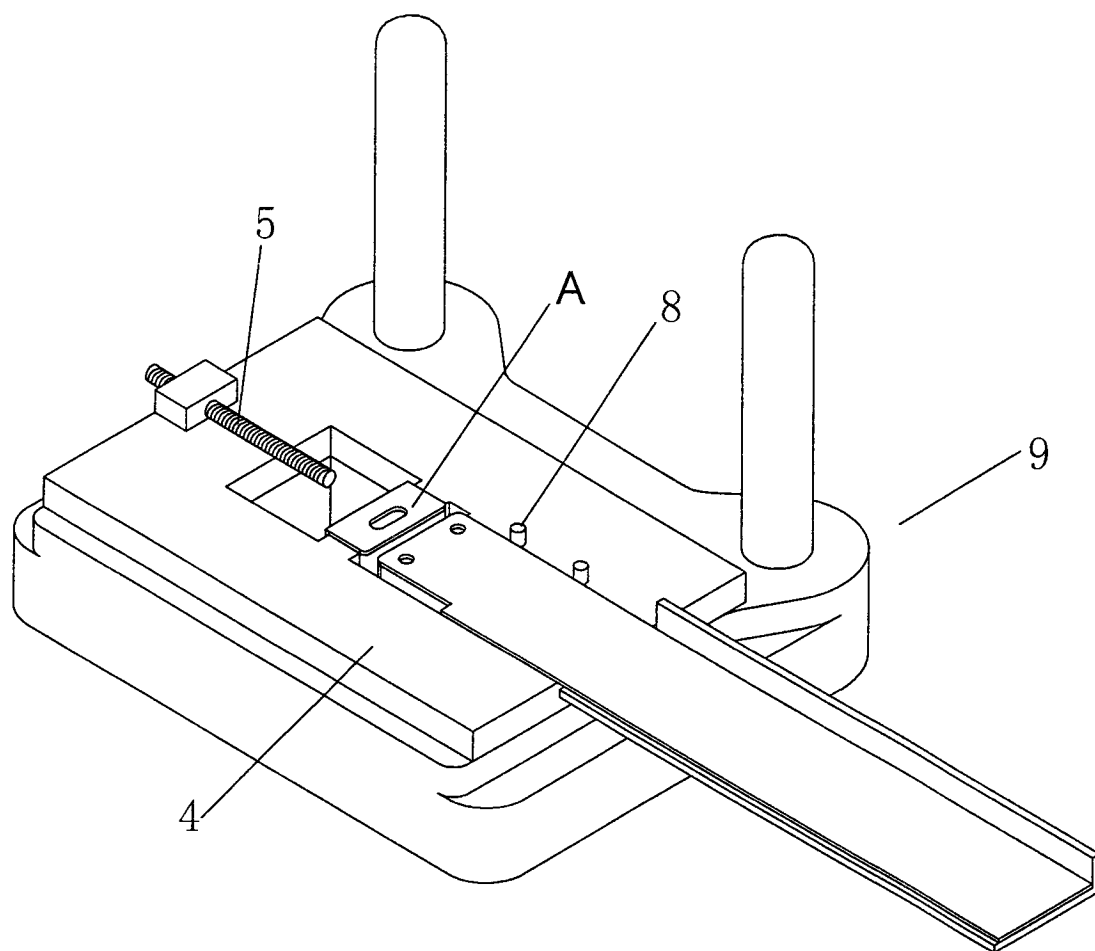


图 3

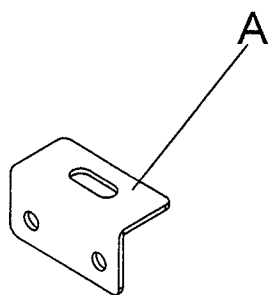


图 4