



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202490865 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 17

(21) 申请号 201220063452. 0

(22) 申请日 2012. 02. 24

(73) 专利权人 安徽江威精密制造有限公司
地址 244121 安徽省铜陵市铜陵县金桥工业园区

(72) 发明人 江豪 褚诗泉 骆方旭

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理有限公司 34112
代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

B21D 28/14 (2006. 01)

B21D 28/34 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

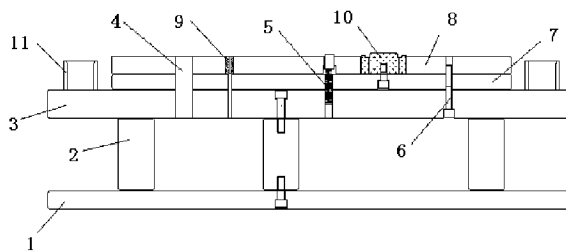
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

电容器铝壳椭圆盖板冲压下模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种电容器铝壳椭圆盖板冲压下模,包括垫板,所述垫板上固定安装有下列垫脚,所述下垫脚上端固定安装有下列座板,所述下座板上设有内导柱孔、下模顶料弹簧、模板螺丝,所述下座板上方设有下垫板,所述下垫板上方设有下模板,所述下模板上设有下模刀口、成型入块,所述成型入块的底部通过螺栓固定安装在下垫板上。本实用新型结构简单、合理,使用操作稳定,冲压效率高。



1. 一种电容器铝壳椭圆盖板冲压下模,包括垫板,其特征在于:所述垫板上固定安装
有下垫脚,所述下垫脚上端固定安装有以下座板,所述下座板上设有内导柱孔、下模顶料弹
簧、模板螺丝,所述下座板上方设有下垫板,所述下垫板上方设有下模板,所述下模板上设
有下模刀口、成型入块,所述成型入块的底部通过螺栓固定安装在下垫板上。

2. 根据权利要求1所述电容器铝壳椭圆盖板冲压下模,其特征在于:所述下座板的左、
右两端设有外导套,所述下模板、下垫板和下座板之间通过模板螺丝固定在一起。

电容器铝壳椭圆盖板冲压下模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种电容器铝壳椭圆盖板冲压下模。

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。模具设计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] 目前,对于电容器外壳加工行业,在电容器铝壳椭圆盖板冲压的加工生产中,存在很多问题,存在电容器铝壳椭圆盖板冲压过程中的冲压质量低,且冲压模具结构不合理,导致模具损坏。

实用新型内容

[0004] 本实用新型提供一种结构简单、合理,使用操作稳定,冲压效率高的电容器铝壳椭圆盖板冲压下模。

[0005] 本实用新型解决技术问题提供如下方案:

[0006] 一种电容器铝壳椭圆盖板冲压下模,包括垫板,其特征在于:所述垫板上固定安装有下垫脚,所述下垫脚上端固定安装有下座板,所述下座板上设有内导柱孔、下模顶料弹簧、模板螺丝,所述下座板上方设有下垫板,所述下垫板上方设有下模板,所述下模板上设有下模刀口、成型入块,所述成型入块的底部通过螺栓固定安装在下垫板上。

[0007] 所述下座板的左、右两端设有外导套,所述下模板、下垫板和下座板之间通过模板螺丝固定在一起。

[0008] 本实用新型在冲压过程中,当待冲压的板材放到下模板上,上模板下压,在下模口处进行冲孔冲压,右端的成型块处进行外形冲压,这时的板材会卡在下模板上,当上模向上移动时,顶料弹簧将板材顶起,板材再向前移动进行下一步的冲压。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 参见附图,一种电容器铝壳椭圆盖板冲压下模,包括垫板1,所述垫板1上固定安装有下垫脚2,所述下垫脚2上端固定安装有下座板3,所述下座板3上设有内导柱孔4、下模顶料弹簧5、模板螺丝6,所述下座板3上方设有下垫板7,所述下垫板7上方设有下模板8,所述下模板8上设有下模刀口9、成型入块10,所述成型入块10的底部通过螺栓固定安装在下垫板7上,所述下座板3的左、右两端设有外导套11,所述下模板8、下垫板7和下座板3之间通过模板螺丝6固定在一起。

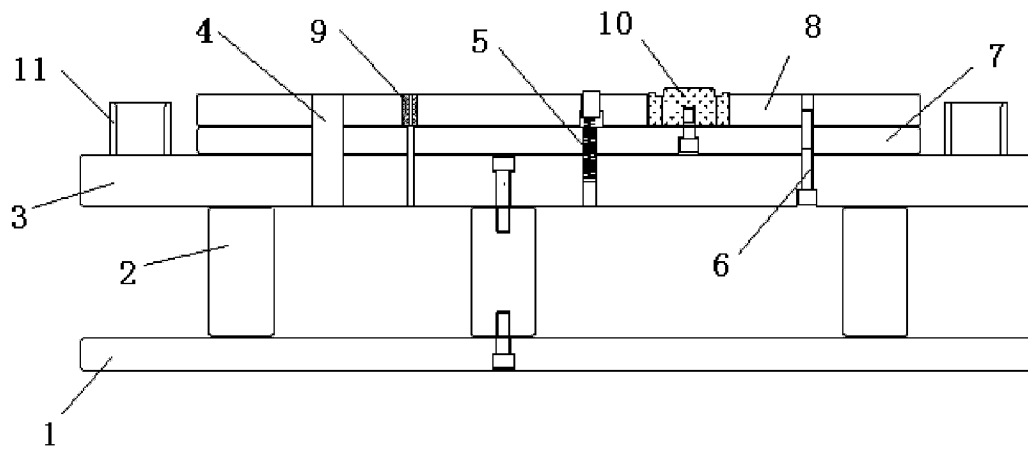


图 1