(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202861113 U
(45)授权公告日 2013.04.10

(21)申请号 201220471113.6

(22)申请日 2012.09.17

(73)专利权人 芜湖市续元工贸有限公司
地址 241006 安徽省芜湖市鸠江区湾里电器部件工业园

(72)发明人 侯续元

(74)专利代理机构 南京知识律师事务所 32207
代理人 高桂珍

(51)Int.Cl.
B21D 28/34(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

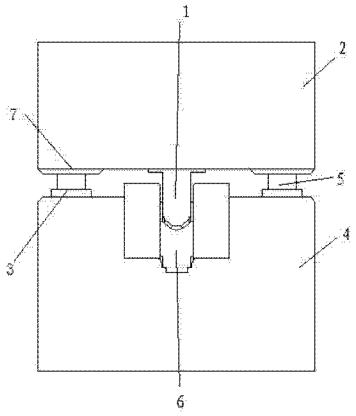
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

钣金件冲孔模

(57)摘要

本实用新型涉及一种模具，具体是涉及一种钣金件冲孔模。具有呈上、下排布的上模和下模，上模和下模的材质均为蠕墨铸铁，上模设有四个呈方形排布的定位孔，上模底端的中部设有圆柱体冲头；下模设有四个呈方形排布的定位孔，下模中部设有圆筒状凹模；四个呈方形排布的导杆，导杆的上端和下端分别伸入上模的定位孔和下模的定位孔中；上模向下模靠近贴合时，圆柱体冲头插入圆筒状凹模中，对置于下模上的钣金件进行冲孔加工。本实用新型钣金件冲孔模，结构设计合理，加工精确度高，通用性较强。



CN 202861113 U

1. 钣金件冲孔模，其特征在于，具有呈上、下排布的上模和下模，上模和下模的材质均为蠕墨铸铁，

上模设有四个呈方形排布的定位孔，上模底端的中部设有圆柱体冲头；

下模设有四个呈方形排布的定位孔，下模中部设有圆筒状凹模；

四个呈方形排布的导杆，导杆的上端和下端分别伸入上模的定位孔和下模的定位孔中；

上模向下模靠近贴合时，圆柱体冲头插入圆筒状凹模中，对置于下模上的钣金件进行冲孔加工。

钣金件冲孔模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，具体是涉及一种钣金件冲孔模。

背景技术

[0002] 钣金件的冲孔加工操作，主要是通过冲孔模冲压加工成型的。

发明内容

[0003] 针对现有技术中存在的技术问题，本实用新型提供了一种结构设计合理的钣金件冲孔模。

[0004] 为了实现上述目的，采用的技术方案如下：

[0005] 钣金件冲孔模，其特征在于，具有呈上、下排布的上模和下模，上模和下模的材质均为蠕墨铸铁，

[0006] 上模设有四个呈方形排布的定位孔，上模底端的中部设有圆柱体冲头；

[0007] 下模设有四个呈方形排布的定位孔，下模中部设有圆筒状凹模；

[0008] 四个呈方形排布的导杆，导杆的上端和下端分别伸入上模的定位孔和下模的定位孔中；

[0009] 上模向下模靠近贴合时，圆柱体冲头插入圆筒状凹模中，对置于下模上的钣金件进行冲孔加工。

[0010] 本实用新型钣金件冲孔模，结构设计合理，加工精确度高，通用性较强。

附图说明

[0011] 为了便于本领域技术人员理解，下面结合附图对本实用新型作进一步的说明。

[0012] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 请参阅图 1，钣金件冲孔模，具有呈上、下排布的上模 2 和下模 4，上模 2 和下模 4 的材质均为蠕墨铸铁。

[0014] 上模 2 设有四个呈方形排布的定位孔 7，上模 2 底端的中部设有圆柱体冲头 1。

[0015] 下模 4 设有四个呈方形排布的定位孔 3，下模 4 中部设有圆筒状凹模 6；

[0016] 四个呈方形排布的导杆 5，导杆 5 的上端和下端分别伸入上模 2 的定位孔 7 和下模 4 的定位孔 3 中。

[0017] 上模 2 向下模 4 靠近贴合时，圆柱体冲头 1 插入圆筒状凹模 6 中，对置于下模 4 上的钣金件进行冲孔加工。

[0018] 以上内容仅仅是对本实用新型结构所作的举例和说明，所属本技术领域的技术人员对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代，只要不偏离实用新型的结构或者超越本权利要求书所定义的范围，均应属于本实用新型的保护范围。

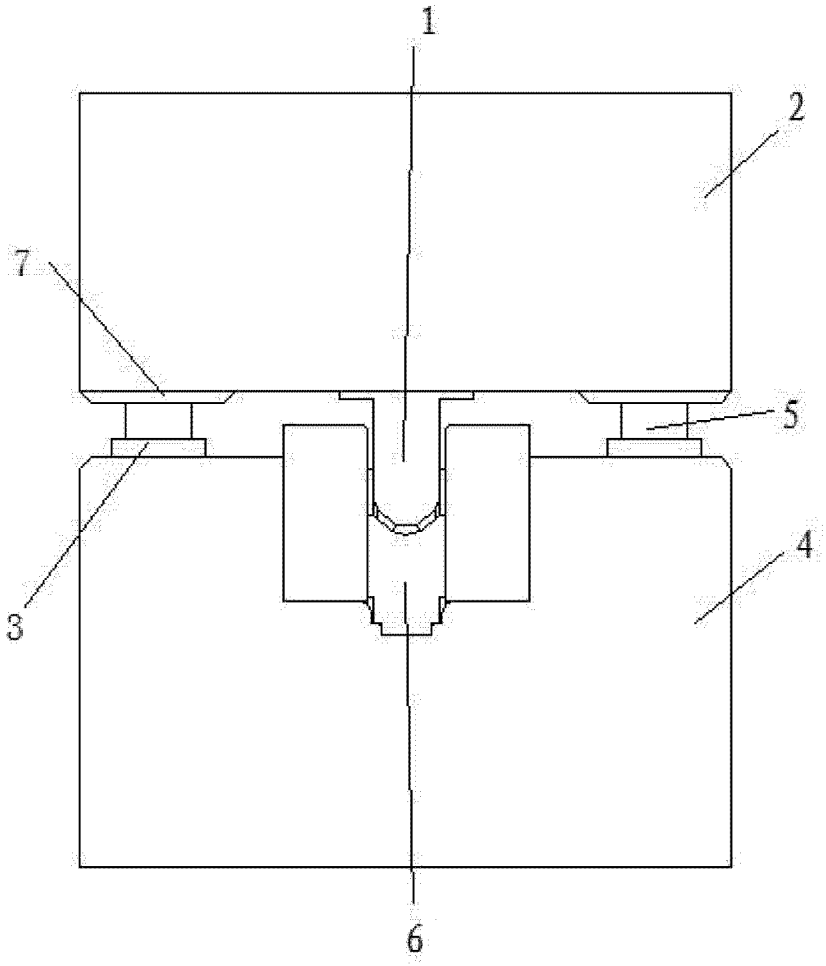


图 1