



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203991958 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 10

(21) 申请号 201420340383. 2

(22) 申请日 2014. 06. 25

(73) 专利权人 安徽省东至县东鑫冲压件有限公司

地址 247210 安徽省池州市东至县大渡口镇
繁荣街 63 号

(72) 发明人 闻继尧

(51) Int. Cl.

B21D 37/02(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

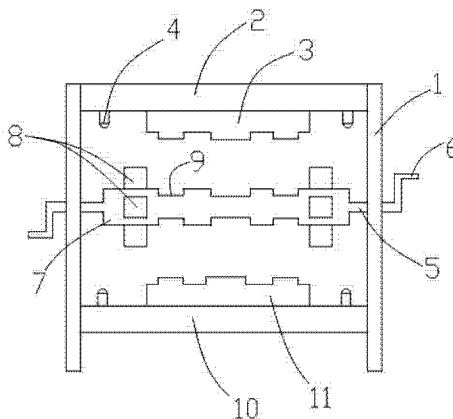
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种多面底座冲压模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种多面底座冲压模具，它主要包括上模部件、中模部件、下模部件以及支撑架。所述上模部件包括上模基座、上模底座以及电磁感应器，所述中模部件主要包括中模基座、中模底座以及转把手，所述下模部件包括下模基座、下模底座以及电磁感应器，所述中模基座活动安装在支撑架上，所述转把手为两个，分别安装于中模基座的两端。本实用新型是一种中模基座可以翻转的装置，中模基座的四个面都安装有相同的一个底座，底座上设置有相同的模具形状，以提高工作效率。



1. 一种多面底座冲压模具,它主要包括上模部件、中模部件、下模部件以及支撑架,其特征在于:所述上模部件包括上模基座、上模底座以及电磁感应器,所述上模底座安装于上模基座的下方,所述上模基座的下方的两端各安装有一个电磁感应器,所述中模部件主要包括中模基座、中模底座以及转把手,所述中模基座的四个面各安装有一个中模底座,所述中模基座活动安装在支撑架上,所述转把手为两个,分别安装于中模基座的两端,所述下模部件包括下模基座、下模底座以及电磁感应器,所述下模底座安装于下模基座的上方,所述下模基座的上方的两端各安装有一个电磁感应器。

2. 根据权利要求1所述的多面底座冲压模具,其特征在于:所述中模底座上设置有冲压凸模以及冲压凹模。

3. 根据权利要求1所述的多面底座冲压模具,其特征在于:所述上模底座以及下模底座上都设置有冲压凸模以及冲压凹模。

一种多面底座冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具加工领域,尤其涉及一种多面底座冲压模具。

背景技术

[0002] 冲压加工时模具加工生产中最常见的加工方式,其实依靠压力机和模具对板材等需要加工变形的材料进行成型加工的方式,而本实用新型是提供一种加工速度快,效率高的模具。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种可同时实现压制两件模具的多面底座冲压模具。

[0004] 本实用新型是采取以下技术方案来实现的:一种多面底座冲压模具,它主要包括上模部件、中模部件、下模部件以及支撑架,所述上模部件包括上模基座、上模底座以及电磁感应器,所述上模底座安装于上模基座的下方,所述上模基座的下方的两端各安装有一个电磁感应器,所述中模部件主要包括中模基座、中模底座以及转把手,所述中模基座的四个面各安装有一个中模底座,所述中模基座活动安装在支撑架上,所述转把手为两个,分别安装于中模基座的两端,所述下模部件包括下模基座、下模底座以及电磁感应器,所述下模底座安装于下模基座的上方,所述下模基座的上方的两端各安装有一个电磁感应器。

[0005] 所述中模底座上设置有冲压凸模以及冲压凹模。

[0006] 所述上模底座以及下模底座上都设置有冲压凸模以及冲压凹模。

[0007] 综上所述本实用新型具有以下有益效果:本实用新型是一种中模基座可以翻转的装置,中模基座的四个面都安装有相同的一个底座,底座上设置有相同的模具形状,以提高工作效率。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型总体结构示意图;

[0009] 其中:1、支撑架;2、上模基座;3、上模底座;4、电磁感应器;5、中模基座;6、转把手;7、中模底座;8、冲压凸模;9、冲压凹模;10、下模基座;11、下模底座。

具体实施方式

[0010] 如图1所示,一种多面底座冲压模具,它主要包括上模部件、中模部件、下模部件以及支撑架1,所述上模部件包括上模基座2、上模底座3以及电磁感应器4,所述上模底座3安装于上模基座2的下方,所述上模基座2的下方的两端各安装有一个电磁感应器4,所述中模部件主要包括中模基座5、中模底座7以及转把手6,所述中模基座5的四个面各安装有一个中模底座7,所述中模基座5活动安装在支撑架1上,所述转把手6为两个,分别安装于中模基座5的两端,所述下模部件包括下模基座10、下模底座11以及电磁感应器4,所述下模底座11安装于下模基座10的上方,所述下模基座10的上方的两端各安装有一个电

磁感应器 4。

[0011] 具体实施方式：所述中模底座 5 上设置有冲压凸模 8 以及冲压凹模 9，因此，上模底座 3 上的以及下模底座 11 上的冲压凸模以及冲压凹模与中模底座上设置的冲压凸模 8 以及冲压凹模 9 是互相互补的。

[0012] 进一步的，中模基座 5 可以翻转，当上下两面的模具已经压制成型后，再手动转把手 6，转 90 度，另两面的中模底座 5 就会转至与上模底座 3 以及下模底座 11 对应上，电磁感应器 4 感应到位置准确后，再下压上模基座 2，上压下模基座 10，而在这一过程中，已转至两侧的已经成型的模具被转移走，再上新的未加工的模具，如此反复，提高了加工效率。

[0013] 以上所述是本实用新型实施例，故凡依本实用新型申请范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰，均包括于本实用新型专利申请范围内。

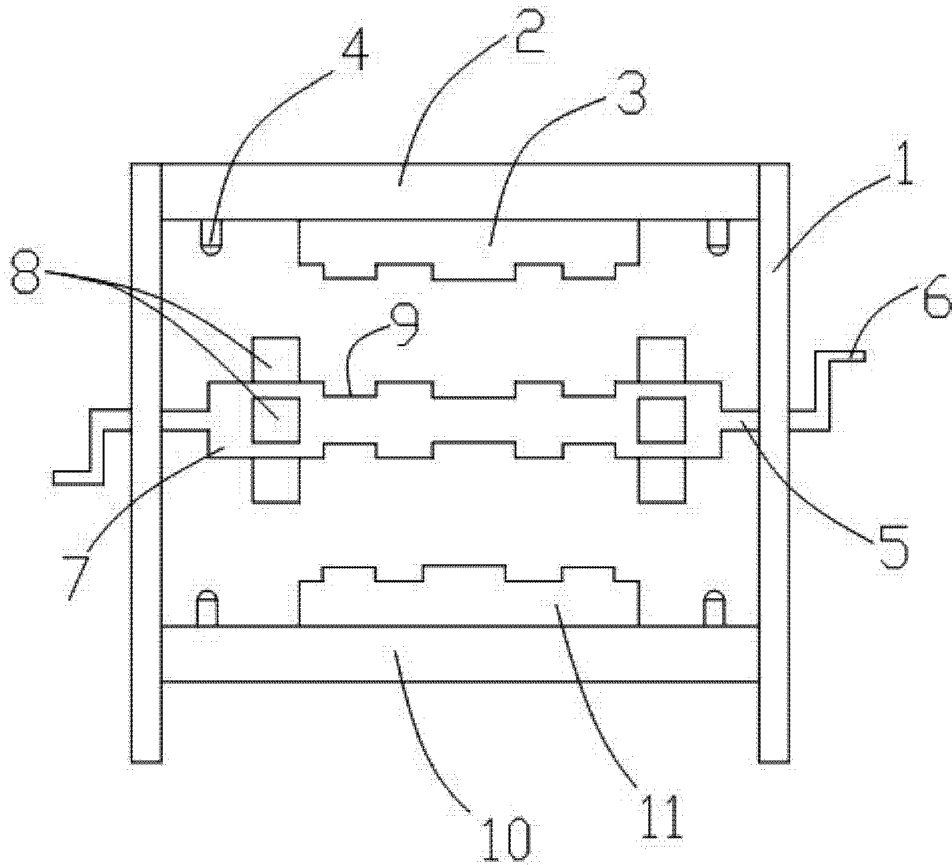


图 1