(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 205309083 U
(45)授权公告日 2016.06.15

(21)申请号 201520971505.2

(22)申请日 2015.11.30

(73)专利权人 吴中区光福良盛机械厂
地址 215000 江苏省苏州市吴中区光福镇香雪村(花边厂内)吴中区光福良盛机械厂

(72)发明人 俞玉良

(74)专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务所(普通合伙) 32246
代理人 张一鸣

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)
B21D 37/12(2006.01)
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

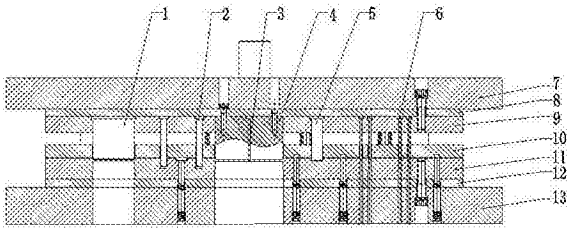
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种家具隔板支撑座模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种家具隔板支撑座模具，包括切断凸模、冲孔凸模、上模座、凸模固定板、卸料板、凹模板和下模座；所述上模座与凸模固定板之间设有凸模垫板；所述上模座与凸模固定板通过上模座螺钉固定连接；所述凸模固定板与卸料板之间从左到右依次设有切断凸模、弯曲凸模、中间孔凸模、切边凸模和中间成型凸模，所有凸模均穿过卸料板；所述凹模板的上表面设有侧刃。本实用新型只需一副模具就可以生产家具隔板支撑座，生产效率高，操作方便，精度也能满足要求，同时该模具制造工作量和成本在冲裁简单的零件时比复合模低，工序间自动送料，可以自动排除制件，生产效率高冲裁简单的零件时比复合模低。



CN 205309083 U

1.一种家具隔板支撑座模具，其特征在于：包括切断凸模(1)、冲孔凸模(6)、上模座(7)、凸模固定板(9)、卸料板(10)、凹模板(11)和下模座(13)；所述上模座(7)与凸模固定板(9)之间设有凸模垫板(8)；所述上模座(7)与凸模固定板(9)通过上模座螺钉固定连接；所述凸模固定板(9)与卸料板(10)之间从左到右依次设有切断凸模(1)、弯曲凸模(2)、中间孔凸模(3)、切边凸模(4)和中间成型凸模(5)，所有凸模均穿过卸料板(10)；所述卸料板(10)至少通过三组弹簧与凸模固定板(9)连接；所述凹模板(11)与下模座(13)之间设有凹模垫板(12)；所述下模座(13)与凹模板(11)通过下模座螺钉固定连接；所述凹模板(11)的上表面设有侧刃(14)。

2.根据权利要求1所述的家具隔板支撑座模具，其特征在于：所述中间孔凸模(3)和切边凸模(4)通过紧固螺钉与上模座(7)固定连接。

一种家具隔板支撑座模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具制造技术领域，具体涉及一种家具隔板支撑座模具。

背景技术

[0002] 冲压模具在实际工业生产中应用广泛。在传统的工业生产中，工人生产的劳动强度大、劳动量大，严重影响生产效率的提高。模具是工业生产中的重要工艺装备，是国民经济各部门发展的重要基础，是衡量一个国家生产力发展水平的重要标志之一，模具已成为当代工业生产的重要手段和工艺发展方向。随着当今科技的发展，工业生产中模具的使用已经越来越引起人们的重视，而被大量应用到工业生产中来。采用模具生产零部件，具有生产效率高、质量好、成本低、节约能源和原材料等一系列优点，冲压模具的自动送料技术也投入到实际的生产中，冲压模具可以大大的提高劳动生产效率，减轻工人负担，具有重要的技术进步意义和经济价值。

[0003] 目前我国模具产品水平和生产工艺水平总体上比国际先进水平低许多，而模具生产周期却要比国际先进水平长许多。产品水平低主要表现在精度、型腔表面粗糙度、寿命及模具的复杂程度上；工艺水平低主要表现在设计、加工、工艺装备等方面。

实用新型内容

[0004] 本实用新型目的是为了克服现有技术的不足而提出了一种家具隔板支撑座模具。

[0005] 为达到上述目的，本实用新型采用的技术方案是：一种家具隔板支撑座模具，包括切断凸模、冲孔凸模、上模座、凸模固定板、卸料板、凹模板和下模座；所述上模座与凸模固定板之间设有凸模垫板；所述上模座与凸模固定板通过上模座螺钉固定连接；所述凸模固定板与卸料板之间从左到右依次设有切断凸模、弯曲凸模、中间孔凸模、切边凸模和中间成型凸模，所有凸模均穿过卸料板；所述卸料板至少通过三组弹簧与凸模固定板连接；所述凹模板与下模座之间设有凹模垫板；所述下模座与凹模板通过下模座螺钉固定连接；所述凹模板的上表面设有侧刃。

[0006] 优选的，所述中间孔凸模和切边凸模通过紧固螺钉与上模座固定连接。

[0007] 由于上述技术方案的运用，本实用新型与现有技术相比具有下列优点：

[0008] 本实用新型的家具隔板支撑座模具，该模具中凸模固定板起着固定切断凸模、弯曲凸模、中间孔凸模、切边凸模、中间成型凸模和冲孔凸模的作用，卸料板主要起卸料、压料同时还具有一定的导向作用；凹模板既充当凹模刃口，又可以在其上镶拼凹模镶块；本实用新型只需一副模具就可以生产家具隔板支撑座，生产效率高，操作方便，精度也能满足要求，同时该模具制造工作量和成本在冲裁简单的零件时比复合模低，工序间自动送料，可以自动排除制件，生产效率高冲裁简单的零件时比复合模低。

附图说明

[0009] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明：

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0011] 图2为本实用新型的侧视图；

[0012] 图3为本实用新型的俯视图。

[0013] 图中：1、切断凸模；2、弯曲凸模；3、中间孔凸模；4、切边凸模；5、中间成型凸模；6、冲孔凸模；7、上模座；8、凸模垫板；9、凸模固定板；10、卸料板；11、凹模板；12、凹模垫板；13、下模座；14、侧刃。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0015] 本实用新型提供了如图1-3所示的一种家具隔板支撑座模具，包括切断凸模1、冲孔凸模6、上模座7、凸模固定板9、卸料板10、凹模板11和下模座13；所述上模座7与凸模固定板9之间设有凸模垫板8；所述上模座7与凸模固定板9通过上模座螺钉固定连接；所述凸模固定9与卸料板10之间从左到右依次设有切断凸模1、弯曲凸模2、中间孔凸模3、切边凸模4和中间成型凸模5，所有凸模均穿过卸料板10；所述卸料板10至少通过三组弹簧与凸模固定板9连接；所述凹模板11与下模座13之间设有凹模垫板12；所述下模座13与凹模板11通过下模座螺钉固定连接；所述凹模板11的上表面设有侧刃14。

[0016] 该家具隔板支撑座模具，该模具中凸模固定板9起着固定切断凸模1、弯曲凸模2、中间孔凸模3、切边凸模4、中间成型凸模5和冲孔凸模6的作用，卸料板10主要起卸料、压料同时还具有一定的导向作用；凹模板11既充当凹模刃口，又可以在其上镶拼凹模镶块；本实用新型只需一副模具就可以生产家具隔板支撑座，生产效率高，操作方便，精度也能满足要求，同时该模具制造工作量和成本在冲裁简单的零件时比复合模低，工序间自动送料，可以自动排除制件，生产效率高冲裁简单的零件时比复合模低。

[0017] 以上仅是本实用新型的具体应用范例，对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案，均落在本实用新型权利保护范围之内。

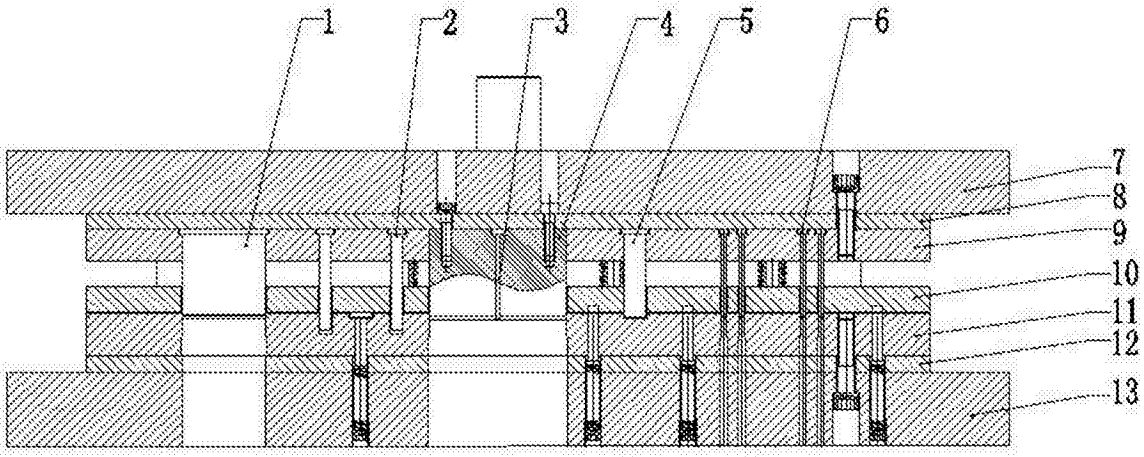


图1

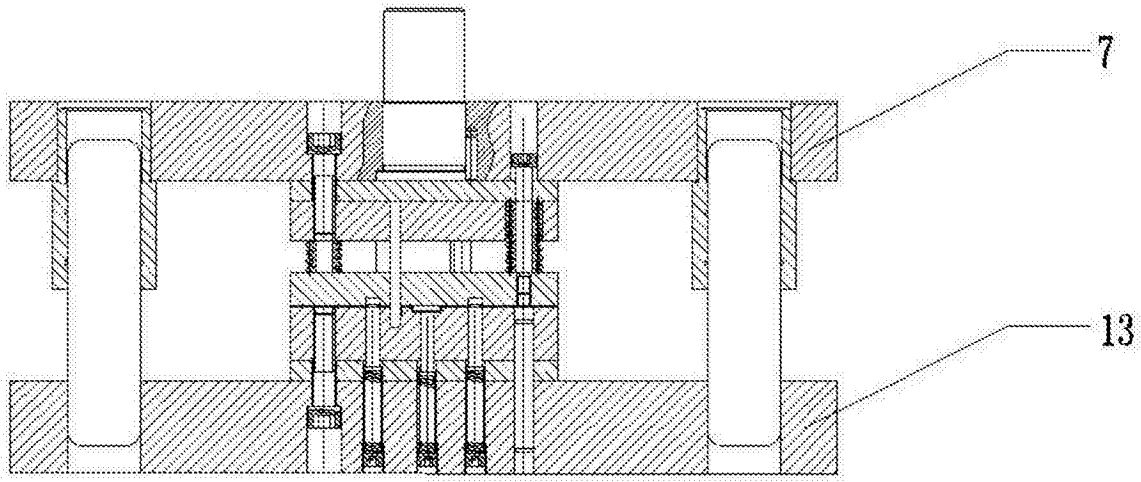


图2

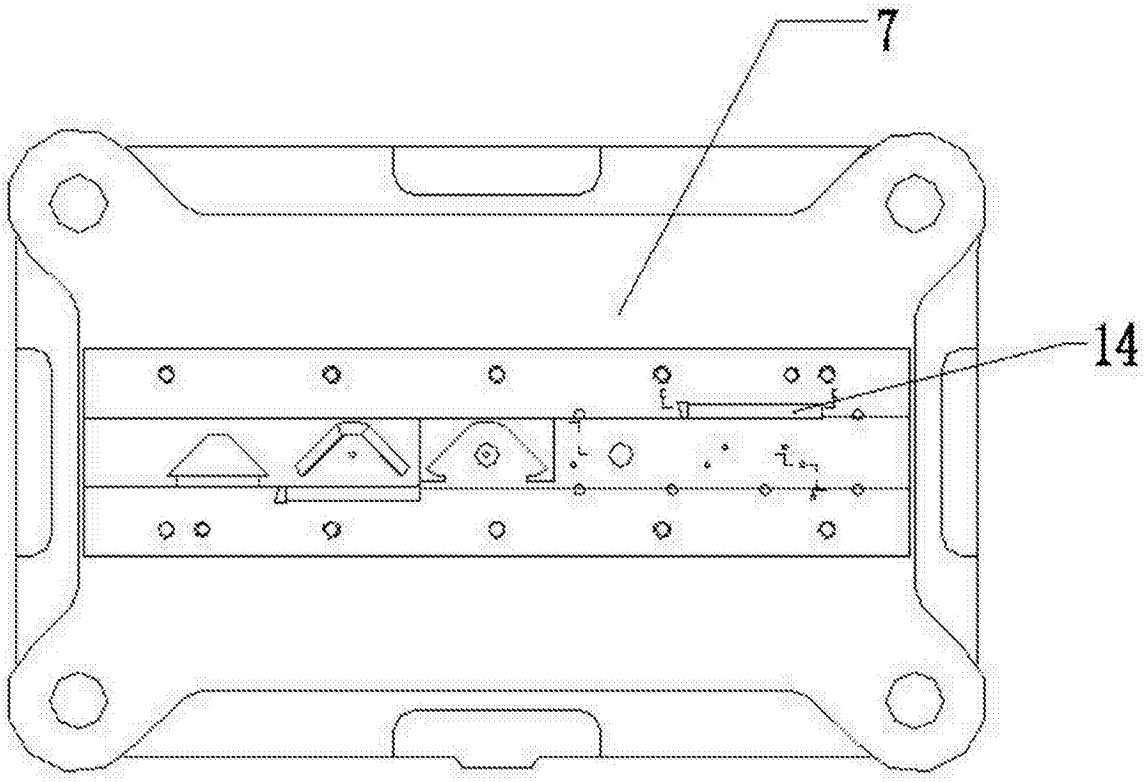


图3