



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202239199 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 30

(21) 申请号 201120386121. 6

(22) 申请日 2011. 10. 12

(73) 专利权人 安徽福达汽车模具制造有限公司
地址 230031 安徽省合肥市高新技术产业开发区创新大道 02658 号

(72) 发明人 许立强 詹敬涛 张少红

(74) 专利代理机构 合肥天明专利事务所 34115
代理人 金凯

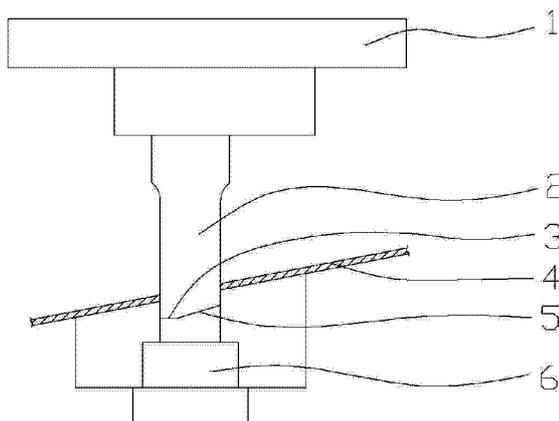
(51) Int. Cl.
B21D 28/34 (2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称
一种冲孔模具结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种冲孔模具结构,包括上模、安装在上模的冲头和下模,所述冲头的前端面为由冲切平面和冲切斜面构成的台阶结构。本实用新型通过改变冲头结构,改变了冲头切入时的受力情况,防止了冲头崩刃及断冲头的风险,同时,本实用新型结构简单、操作使用方便,采用直冲结构即可较好的实现斜面孔的冲孔。



1. 一种冲孔模具结构,包括上模、安装在上模的冲头和下模,其特征在于:所述冲头的前端面为由冲切平面和冲切斜面构成的台阶结构。
2. 如权利要求 1 所述的冲孔模具结构,其特征在于:所述冲切斜面的倾斜度为 15-60 度。
3. 如权利要求 1 或 2 所述的冲孔模具结构,其特征在于:所述冲切斜面的切入量大于等于 2mm。

一种冲孔模具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲孔模具结构。

背景技术

[0002] 在具有复杂结构的产品如汽车覆盖件等的成型生产中,对于产品形状斜面角度超过 8 度的孔均采用侧冲模具进行冲孔,而侧冲相对直冲结构,侧冲结构复杂、不易装调、成本较高,而直接采用直冲模具进行侧孔冲孔时却易造成平头冲头的崩刃甚至断冲头的事故。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种结构简单、操作使用方便且不会产生冲头崩刃甚或断冲头事故的采用直冲结构即可实现侧面冲孔的冲孔模具结构。

[0004] 本实用新型的冲孔模具结构,包括上模、安装在上模的冲头和下模,所述冲头的前端面为由冲切平面和冲切斜面构成的台阶结构。

[0005] 所述冲切斜面的倾斜度为 15-60 度。

[0006] 所述冲切斜面的切入量大于等于 2mm。

[0007] 本实用新型通过改变冲头结构,改变了冲头切入时的受力情况,防止了冲头崩刃及断冲头的风险,同时,本实用新型结构简单、操作使用方便,采用直冲结构即可较好的实现斜面孔的冲孔。

附图说明

[0008] 附图为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 如附图所示,本实用新型的冲孔模具结构,包括上模 1、安装在上模的冲头 2 和下模 6,其中冲头 2 的前端面为由冲切平面 3 和冲切斜面 5 构成的台阶结构,且冲切斜面 5 的倾斜度为 15-60 度,其切入量即冲切斜面的竖直长度大于等于 2mm。本实用新型通过改变冲头结构,改变了冲头切入时的受力情况,防止了冲头崩刃及断冲头的风险,同时,本实用新型结构简单、操作使用方便,采用直冲结构即可较好的实现产品斜面 4 上的孔的冲孔。

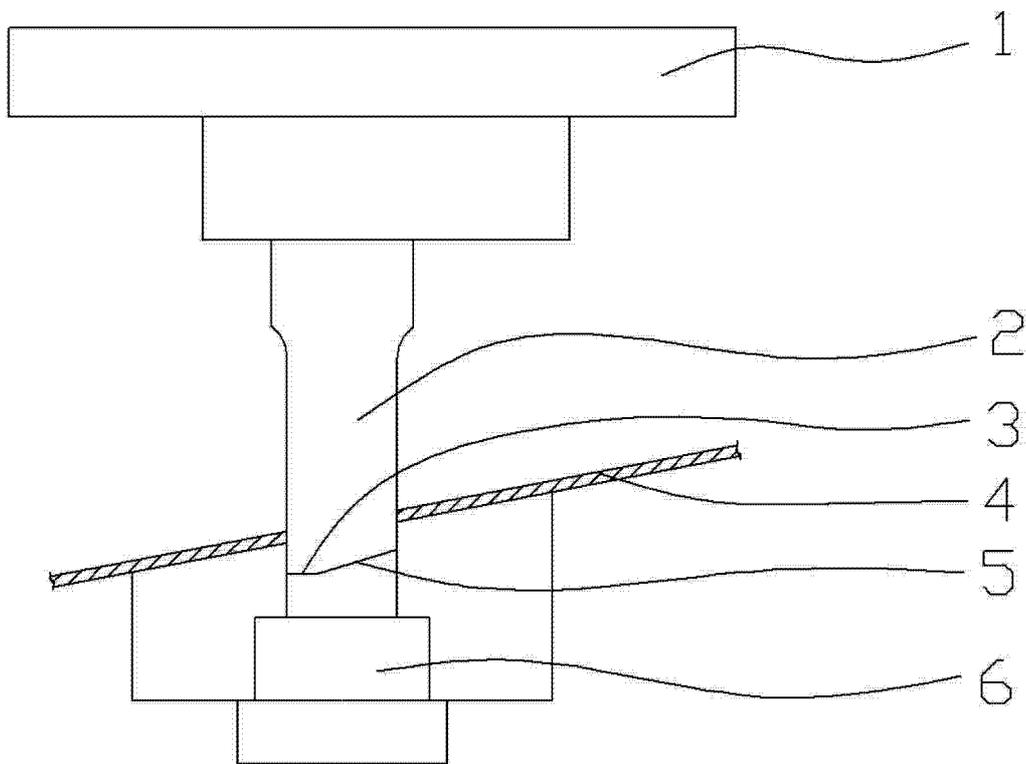


图 1