



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202498094 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 24

(21) 申请号 201220133695. 7

(22) 申请日 2012. 03. 28

(73) 专利权人 沈哲敏

地址 325000 浙江省温州市鹿城区五马街道
县学前 37 号

(72) 发明人 沈哲敏

(51) Int. Cl.

B21C 25/02 (2006. 01)

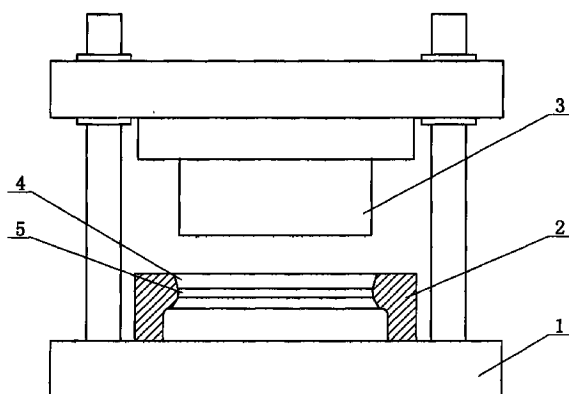
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种挤压模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种挤压模,包括模架和在模架上安装的凹凸模,其特征在于:凹模的冲口尺寸与凸模的冲头尺寸相同,冲口上段带有锥口。本实用新型与普通冲模结合使用,可以不用精冲设备和精冲模具,在普通冲床上就能生产尺寸精度高、切口光洁度好的冲件产品。



1. 一种挤压模,包括模架和在模架上安装的凹凸模,其特征在于:凹模的冲口尺寸与凸模的冲头尺寸相同,冲口上段带有锥口。
2. 根据权利要求1所述的一种挤压模,其特征在于:锥口大小头的尺寸差在0.6-1.0mm。

一种挤压模

[0001] 技术领域：本实用新型涉及一种冲压模具，具体涉及一种挤压模。

[0002] 背景技术：目前，对于尺寸精度高、切口光洁度好的冲件，通常要用精冲设备和精冲模具来生产，但精冲设备价格贵，精冲模具制造难度大，一般较小企业很难承受。

[0003] 发明内容：鉴于背景技术的不足，本实用新型的目的旨在提供一种与普通冲模结合使用，在普通冲床上就能生产尺寸精度高、切口光洁度好的冲件产品的挤压模。

[0004] 本实用新型是采取如下技术方案来完成的：

[0005] 一种挤压模，包括模架和在模架上安装的凹凸模，其特征在于：凹模的冲口尺寸与凸模的冲头尺寸相同，冲口上段带有锥口。锥口大小头的尺寸差在 0.6-1.0mm。

[0006] 上述结构的挤压模与普通冲模结合使用，首先在普通冲床上用普通冲模冲出预冲件，预冲件留有 0.5 毫米左右的尺寸余量，切口光洁度较差，然后将预冲件放到挤压模中用普通冲床进行冲压，其工作过程是这样的：凸模顶着预冲件通过凹模的冲口，在这期间预冲件在冲口的上段（锥口）被挤压碾光，在冲口的下段完成尺寸定型，所以最终出来的冲件产品尺寸精度高，切口光洁度好，与通过精冲设备和精冲模具生产的冲件产品一样。

附图说明：

[0007] 图 1 为本实用新型的结构图。

[0008] 具体实施方式：如图所示，这种挤压模，包括模架 1、在模架 1 上安装的凹模 2 和凸模 3，凹模的冲口 5 尺寸与凸模 3 的冲头尺寸相同，也与冲件产品的外形尺寸相同，凹模 2 的冲口上段带有锥口 4，锥口 4 的锥度为 8° ，锥口 4 的高度为 3mm，这样锥口大小头的尺寸差在 0.85mm。

[0009] 上述挤压模与普通冲模结合使用，首先在普通冲床上用普通冲模冲出预冲件，然后将预冲件放到挤压模中进行冲压，在凸模顶着预冲件通过凹模冲口的期间，预冲件在冲口的上段（锥口）被挤压碾光，在冲口的下段完成尺寸定型，所以最终出来的冲件产品尺寸精度高，切口光洁度好。

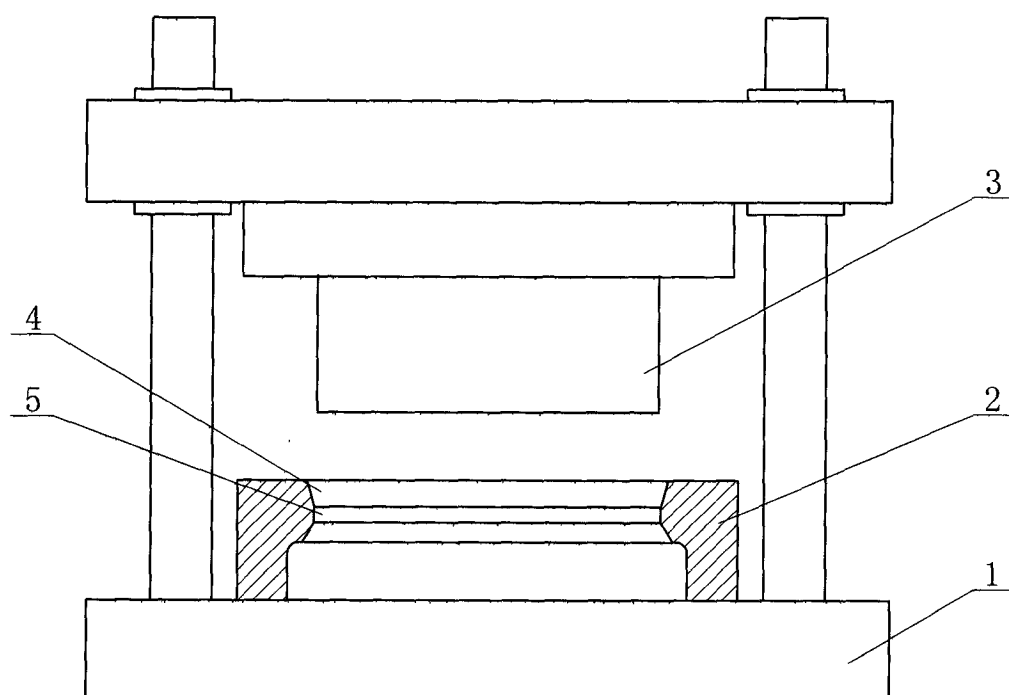


图 1