



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104907397 A

(43) 申请公布日 2015. 09. 16

(21) 申请号 201510285809. 8

(22) 申请日 2015. 05. 29

(71) 申请人 成都瑞达科恒科技有限公司

地址 610000 四川省成都市成华区东三环路
二段宝耳路 2 号内第 1 号办公楼 3 楼
301 号

(72) 发明人 蒋明峰

(74) 专利代理机构 成都华风专利事务所（普通
合伙）51223

代理人 徐丰

(51) Int. Cl.

B21D 28/34(2006. 01)

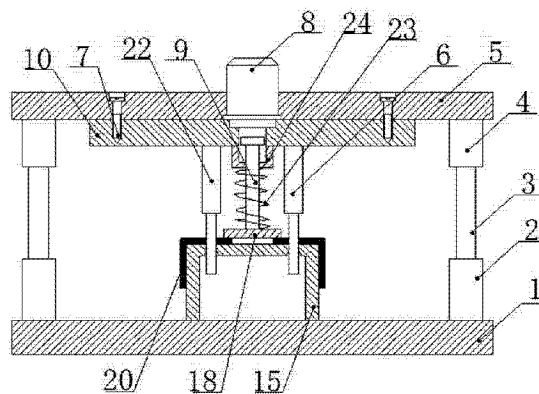
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

一种 V 型支架侧冲孔模具

(57) 摘要

本发明公开了一种 V 型支架侧冲孔模具, 该模具采用一套模具完成 V 型支架冲孔, 生产效率高, 使用工艺装备少, 经济效益高, 避免出现加工孔的位置出现较大误差, 提高孔的加工精度和生产效率, 生产成本较低, 安全性高。



1. 一种 V 型支架侧冲孔模具, 包括上模座(5)、下模座(1)、导柱(3)、上导套(4)及下导套(2), 其特征在于: 所述上模座(5) 下端设置有安装板(10); 所述安装板(10) 下端设有固定块(24); 所述下模座(1) 中间设置有凹模(15), 凹模(15) 顶端设置有压料板(18), 压料板(18) 设置有拉杆(9), 拉杆(9) 的顶端穿过固定块(24) 设置在安装板(10) 中, 拉杆(9) 的外壁上套有弹簧(23), 弹簧(23) 的两端分别与压料板(18) 和固定块(24) 接触, 上模座(5) 中部设置有模柄(8); 所述安装板(10) 设有第一冲孔凸模(6) 和第二冲孔凸模(22)。

一种 V 型支架侧冲孔模具

技术领域

[0001] 本发明涉及模具技术领域,尤其涉及一种 V 型支架侧冲孔模具。

背景技术

[0002] 现有的 V 型支架加工孔都是靠人工钻孔,该加工方法增大人力资源,增加生产时间,降低工作效率。并且加工尺寸精度不高,往往不能满足人们的需要。

[0003] 另外一般 V 型支架冲孔加工时都是一个加工完再加工下一个,这样生产效率低。

发明内容

[0004] 本发明其目的在于提供一种 V 型支架侧冲孔模具,以解决现有技术的不足。

[0005] 为实现本发明目的,采用的技术方案为:

一种 V 型支架侧冲孔模具,包括上模座、下模座、导柱、上导套及下导套,其特征在于:所述上模座下端设置有安装板;所述安装板下端设有固定块;所述下模座中间设置有凹模,凹模顶端设置有压料板,压料板设置有拉杆,拉杆的顶端穿过固定块设置在安装板中,拉杆的外壁上套有弹簧,弹簧的两端分别与压料板和固定块接触,上模座中部设置有模柄;所述安装板设有第一冲孔凸模和第二冲孔凸模。

[0006] 本发明的有益效果:该模具采用可同时加工两个 V 型支架的冲孔,从而提高工作效率,提高加工冲孔的尺寸精确,满足人们的要求。

附图说明

[0007] 图 1 是一种 V 型支架侧冲孔模具的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 以下结合附图对本发明的具体实施方式作进一步详细说明。

[0009] 一种 V 型支架侧冲孔模具如图 1 所示,包括:上模座 5、模柄 8、第一冲孔凸模 6、凹模 15、下模座 1、第二冲孔凸模 22、弹簧 23、固定块 24、拉杆 9、安装板 10、固定螺钉 7 及压料板 18。所述上模座 5 下端设置有安装板 10;所述安装板 10 下端设有固定块 24;所述下模座 1 中间设置有凹模 15,凹模 15 顶端设置有压料板 18,压料板 18 设置有拉杆 9,拉杆 9 的顶端穿过固定块 24 设置在安装板 10 中,拉杆 9 的外壁上套有弹簧 23,弹簧 23 的两端分别与压料板 18 和固定块 24 接触,上模座 5 中部设置有模柄 8;所述安装板 10 设有第一冲孔凸模 6 和第二冲孔凸模 22。

[0010] 模具工作时,上模座 5 随压床滑块下行,在弹簧 23 的作用下,压料板 18 压紧板料,冲孔凸模与凹模 15 共同完成工件顶部冲孔工序。

[0011] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

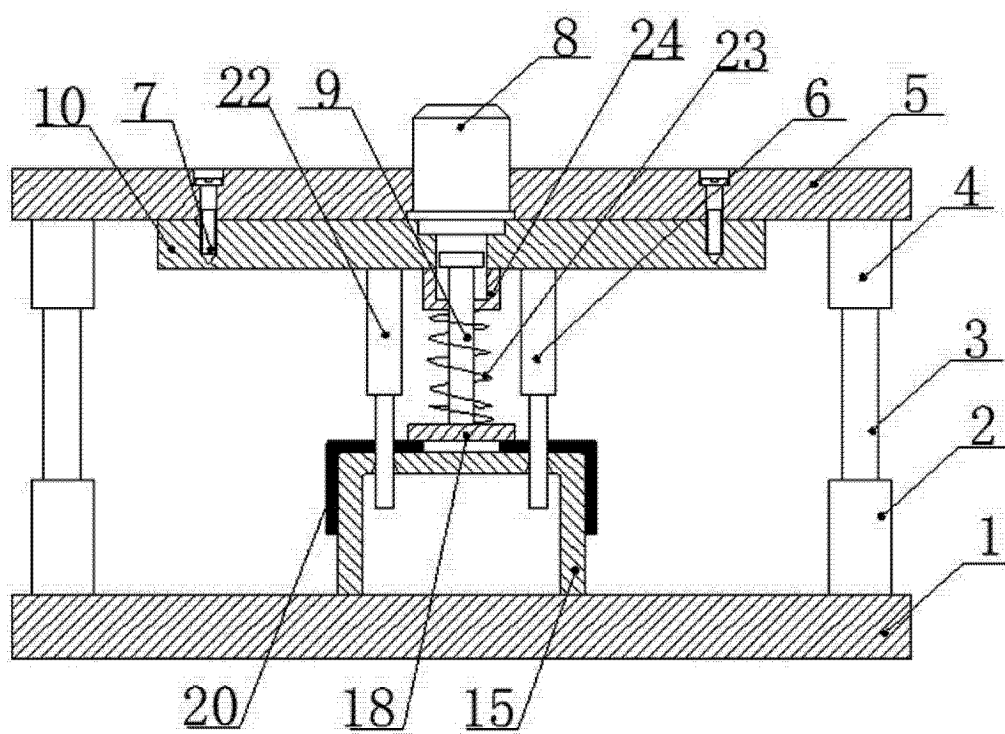


图 1