(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 221362162 U
(45)授权公告日 2024.07.19

(21)申请号 202323313776.2

(22)申请日 2023.12.06

(73)专利权人 东莞市瀚百模具五金有限公司
地址 523000 广东省东莞市长安镇厦岗社区第四工业区新业南街7号A栋

(72)发明人 吴旭 陈百华 孙学彬

(74)专利代理机构 深圳天融专利代理事务所（普通合伙） 44628
专利代理师 徐一方

(51)Int.Cl.
B21D 22/02(2006.01)
B21D 37/04(2006.01)
B21D 37/14(2006.01)

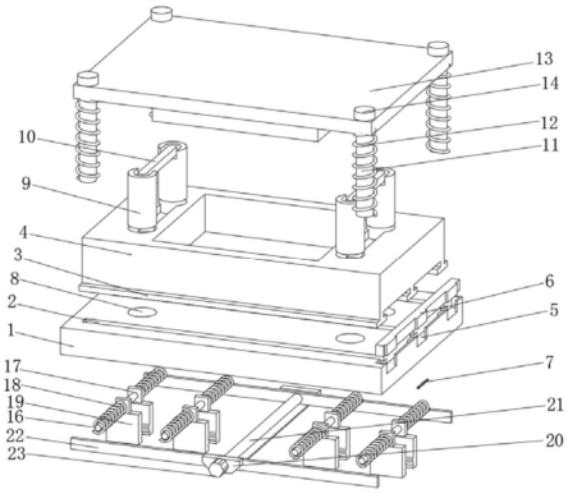
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种便于固定的五金冲压模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种便于固定的五金冲压模具，所属冲压模具技术领域，包括安装座，安装座的上侧设置有若干插接槽，插接槽内插接有插接条，插接条的上侧设置有下模具，插接槽的一侧设置有固定槽，固定槽内插接有固定条，固定条的一侧与插接条的一侧相抵触，固定条的一侧设置有推条，安装座及下模具的一侧均设置有定位槽，定位槽内插接有定位杆，定位杆的上侧设置有提拉杆，本实用新型解决了冲压模具拆装不便，固定后模具锁紧拆装不便的问题。



CN 221362162 U

1.一种便于固定的五金冲压模具,其特征在于,包括安装座(1),所述安装座(1)的上侧设置有若干插接槽(2),所述插接槽(2)内插接有插接条(3),所述插接条(3)的上侧设置有下模具(4),所述插接槽(2)的一侧设置有固定槽(5),所述固定槽(5)内插接有固定条(6),所述固定条(6)的一侧与插接条(3)的一侧相抵触,所述固定条(6)的一侧设置有推条(7)。

2.根据权利要求1所述的一种便于固定的五金冲压模具,其特征在于,所述安装座(1)及下模具(4)的一侧均设置有定位槽(8),所述定位槽(8)内插接有定位杆(9),所述定位杆(9)的上侧设置有提拉杆(10)。

3.根据权利要求1所述的一种便于固定的五金冲压模具,其特征在于,所述安装座(1)的上侧设置有若干导向柱(11),所述导向柱(11)的外侧滑动套接有上模具(13),所述上模具(13)的下侧设置有若干弹簧一(12),所述弹簧一(12)套接在导向柱(11)的外侧,所述导向柱(11)的顶端设置有限位块(14)。

4.根据权利要求1所述的一种便于固定的五金冲压模具,其特征在于,所述安装座(1)远离下模具(4)的一侧设置有若干导向槽(15),所述导向槽(15)内设置有导向杆(16),所述导向杆(16)的外侧滑动连接有两个导向块(17),所述导向块(17)的一侧设置有弹簧二(18),所述弹簧二(18)套接在导向杆(16)的外侧,所述导向块(17)的一侧设置有夹块(19)。

5.根据权利要求4所述的一种便于固定的五金冲压模具,其特征在于,所述安装座(1)的一侧设置有安装框(20),所述安装框(20)内转动连接有螺纹杆(21),所述螺纹杆(21)的外侧螺纹连接有限位条(22),所述限位条(22)的一侧与夹块(19)的一侧相抵触,所述螺纹杆(21)的一端设置有旋钮(23)。

6.根据权利要求1所述的一种便于固定的五金冲压模具,其特征在于,所述插接槽(2)及插接条(3)均呈T型结构设置。

一种便于固定的五金冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压模具技术领域,尤其涉及一种便于固定的五金冲压模具。

背景技术

[0002] 冲压模具是在冷冲压加工中,将材料(金属或非金属)加工成零件(或半成品)的一种特殊工艺装备,称为冷冲压模具(俗称冷冲模)。冲压,是在室温下,利用安装在压力机上的模具对材料施加压力,使其产生分离或塑性变形,从而获得所需零件的一种压力加工方法。

[0003] 现有技术中,冲压模具大多数都是固定安装在设备上,需要用到大量的螺栓对其进行固定,对模具进行更换时,就需要对螺栓进行逐一拆除,拆除过程中消耗大量时间,为此,我们提出了一种便于固定的五金冲压模具。

实用新型内容

[0004] 本实用新型是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种便于固定的五金冲压模具,该便于固定的五金冲压模具解决了冲压模具拆装不便,固定后模具锁紧拆装不便的问题。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0006] 一种便于固定的五金冲压模具,包括安装座,所述安装座的上侧设置有若干插接槽,所述插接槽内插接有插接条,所述插接条的上侧设置有下模具,所述插接槽的一侧设置有固定槽,所述固定槽内插接有固定条,所述固定条的一侧与插接条的一侧相抵触,所述固定条的一侧设置有推条。

[0007] 通过上述技术方案,下模具带着插接条插入插接槽内,然后将固定条插接在固定槽内,利用固定条对插接条进行固定,从而对安装座与下模具之间提供一个便于拆装固定的功能。

[0008] 作为优选,所述安装座及下模具的一侧均设置有定位槽,所述定位槽内插接有定位杆,所述定位杆的上侧设置有提拉杆。

[0009] 通过上述技术方案,定位杆插入定位槽内,对安装座与下模具之间的连接稳定性提高。

[0010] 作为优选,所述安装座的上侧设置有若干导向柱,所述导向柱的外侧滑动套接有上模具,所述上模具的下侧设置有若干弹簧一,所述弹簧一套接在导向柱的外侧,所述导向柱的顶端设置有限位块。

[0011] 通过上述技术方案,上模具在导向柱上移动挤压弹簧一,利用弹簧一的反弹力对上模具提供一个缓冲的功能。

[0012] 作为优选,所述安装座远离下模具的一侧设置有若干导向槽,所述导向槽内设置有导向杆,所述导向杆的外侧滑动连接有两个导向块,所述导向块的一侧设置有弹簧二,所述弹簧二套接在导向杆的外侧,所述导向块的一侧设置有夹块。

[0013] 通过上述技术方案,夹块带动导向块在导向杆上挤压弹簧二,利用弹簧二的反弹力推动导向块带动夹块移动进行夹持,从而对安装座提供一个便于夹持安装的功能。

[0014] 作为优选,所述安装座的一侧设置有安装框,所述安装框内转动连接有螺纹杆,所述螺纹杆的外侧螺纹连接有限位条,所述限位条的一侧与夹块的一侧相抵触,所述螺纹杆的一端设置有旋钮。

[0015] 通过上述技术方案,旋转旋钮,旋钮带动螺纹杆旋转,螺纹杆螺纹传动限位条,限位条对夹块限位,从而对安装座夹紧安装后提供一个稳定性。

[0016] 作为优选,所述插接槽及插接条均呈T型结构设置。

[0017] 通过上述技术方案,插接槽及插接条均呈T型结构设置,可提高安装座与下模具之间的连接稳定性。

[0018] 综上所述本实用新型,下模具带着插接条插入插接槽内,然后将固定条插接在固定槽内,利用固定条对插接条进行固定,从而对安装座与下模具之间提供一个便于拆装固定的功能。

[0019] 本实用新型,夹块带动导向块在导向杆上挤压弹簧二,利用弹簧二的反弹力推动导向块带动夹块移动进行夹持,从而对安装座提供一个便于夹持安装的功能。

[0020] 本实用新型,旋转旋钮,旋钮带动螺纹杆旋转,螺纹杆螺纹传动限位条,限位条对夹块限位,从而对安装座夹紧安装后提供一个稳定性。

附图说明

[0021] 图1为本实用新型爆炸式的结构示意图;

[0022] 图2为本实用新型正面轴侧的结构示意图;

[0023] 图3为本实用新型顶面剖切轴侧的结构示意图;

[0024] 图4为本实用新型底面轴侧的结构示意图。

[0025] 图中:1、安装座;2、插接槽;3、插接条;4、下模具;5、固定槽;6、固定条;7、推条;8、定位槽;9、定位杆;10、提拉杆;11、导向柱;12、弹簧一;13、上模具;14、限位块;15、导向槽;16、导向杆;17、导向块;18、弹簧二;19、夹块;20、安装框;21、螺纹杆;22、限位条;23、旋钮。

具体实施方式

[0026] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0027] 如图1-图4所示,一种便于固定的五金冲压模具,包括安装座1,安装座1的上侧设置有若干插接槽2,插接槽2内插接有插接条3,插接条3的上侧设置有下模具4,插接槽2的一侧设置有固定槽5,插接槽2及插接条3均呈T型结构设置,固定槽5内插接有固定条6,固定条6的一侧与插接条3的一侧相抵触,固定条6的一侧设置有推条7,安装座1及下模具4的一侧均设置有定位槽8,定位槽8内插接有定位杆9,定位杆9的上侧设置有提拉杆10,

[0028] 安装座1的上侧设置有若干导向柱11,导向柱11的外侧滑动套接有上模具13,上模具13的下侧设置有若干弹簧一12,弹簧一12套接在导向柱11的外侧,导向柱11的顶端设置有限位块14,安装座1远离下模具4的一侧设置有若干导向槽15,导向槽15内设置有导向杆

16,导向杆16的外侧滑动连接有两个导向块17,导向块17的一侧设置有弹簧二18,弹簧二18套接在导向杆16的外侧,导向块17的一侧设置有夹块19,安装座1的一侧设置有安装框20,安装框20内转动连接有螺纹杆21,螺纹杆21的外侧螺纹连接有限位条22,限位条22的一侧与夹块19的一侧相抵触,螺纹杆21的一端设置有旋钮23。

[0029] 本实施例中,夹块19带动导向块17在导向杆16上挤压弹簧二18,利用弹簧二18的反弹力推动导向块17带动夹块19移动进行夹持,然后旋转旋钮23,旋钮23带动螺纹杆21旋转,螺纹杆21螺纹传动限位条22,限位条22对夹块19限位,

[0030] 下模具4带着插接条3插入插接槽2内,然后将固定条6插接在固定槽5内,利用固定条6对插接条3进行固定,定位杆9插入定位槽8内,上模具13在导向柱11上移动挤压弹簧一12,上模具13对下模具4进行冲压。

[0031] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

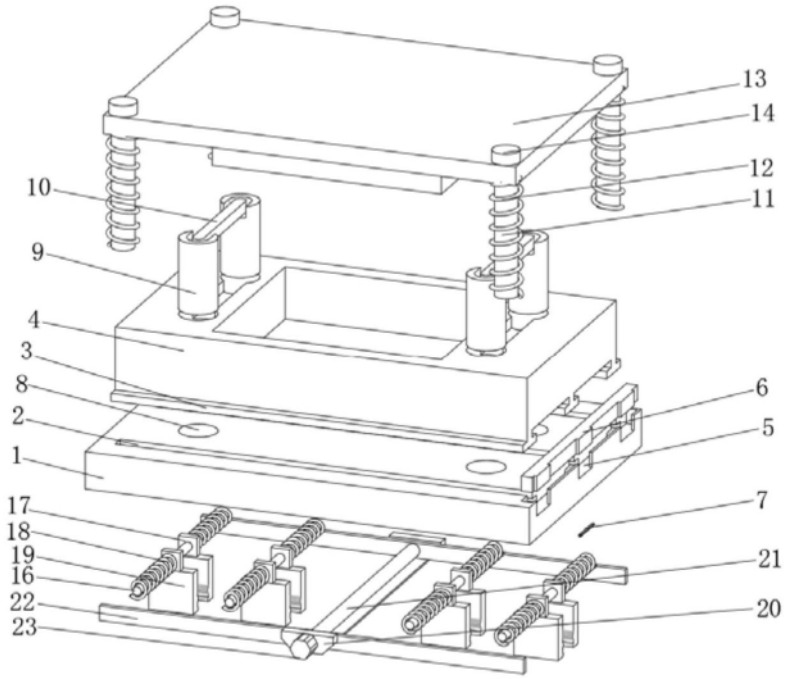

13
14
12
11
10
9
4
3
8
2
1
6
5
7
17
18
19
16
22
23
21
20

图1

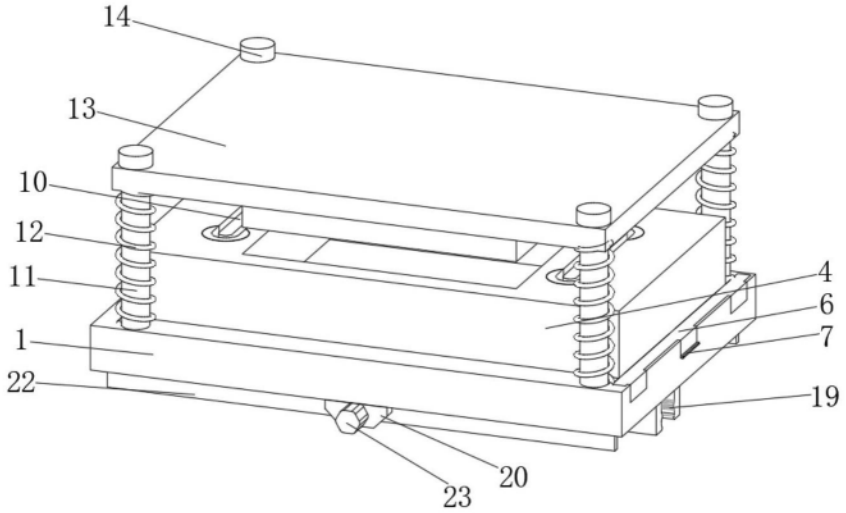

14
13
10
12
11
1
22
4
6
7
19
20
23

图2

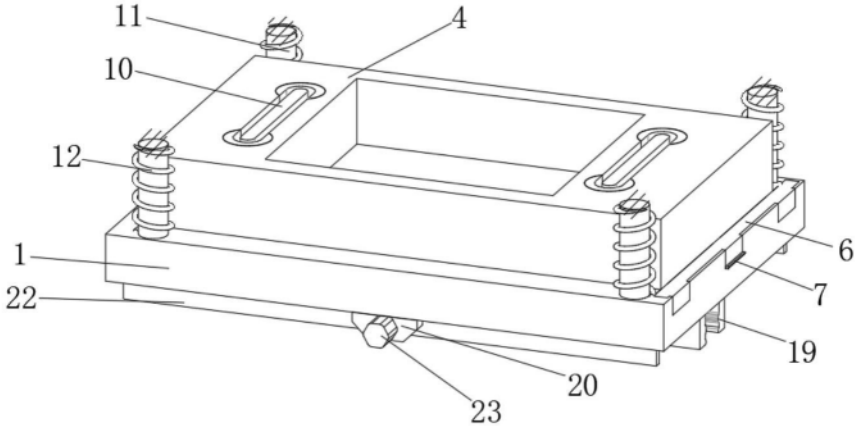


图3

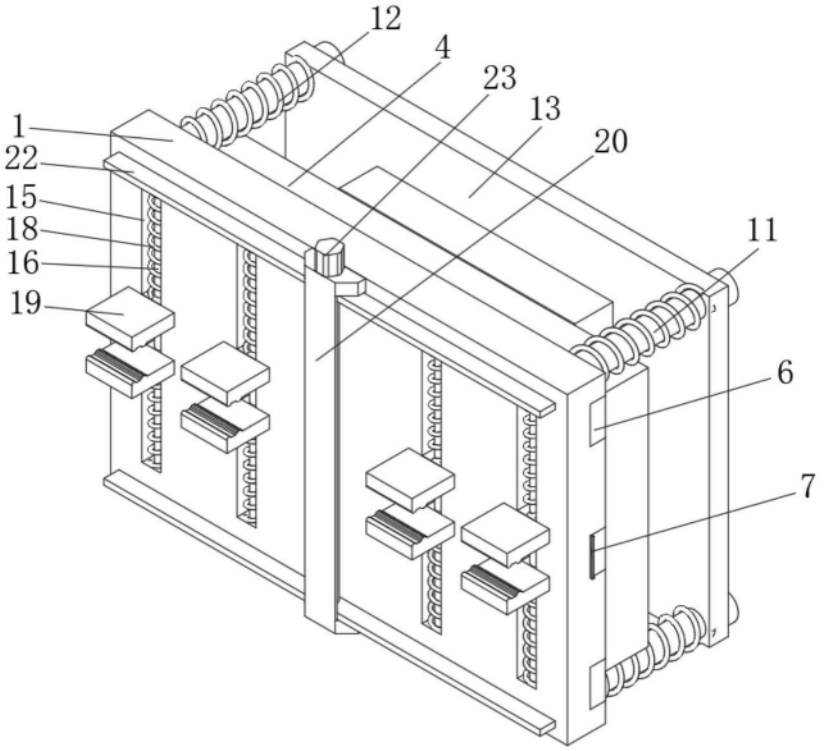


图4