



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214290382 U

(45) 授权公告日 2021.09.28

(21) 申请号 202022778672.9

(22) 申请日 2020.11.26

(73) 专利权人 昆山鼎瑞电子科技有限公司

地址 215300 江苏省苏州市周市镇新镇横
长泾585号

(72) 发明人 肖维峰 吴慎水

(51) Int. Cl.

B21D 37/08 (2006.01)

B21D 43/00 (2006.01)

B21D 43/12 (2006.01)

B21D 43/28 (2006.01)

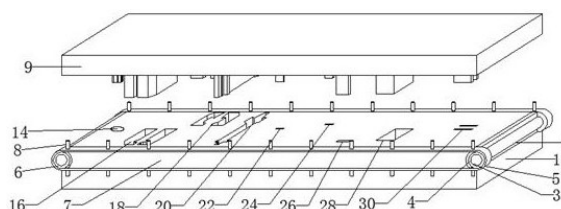
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种高精度服务器端子连续冲压件模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种高精度服务器端子连续冲压件模具,包括下模底座,所述下模底座的外侧固定有套筒,所述套筒对称设置有两个,所述套筒的内侧设置有转轴,所述套筒与转轴为转动连接,所述转轴的外侧固定有第一皮带轮,所述第一皮带轮对称设置有两个,所述第一皮带轮的外侧设置有履带,另一所述第一皮带轮的外侧固定有第二皮带轮,所述第一皮带轮通过履带与第二皮带轮为转动连接,所述下模底座的外侧固定有托板,所述托板对称设置有两个。该高精度服务器端子连续冲压件模具,开设出第二个模孔,重复上述操作,实现了对原材料的连续冲压处理,最后切割刀向下冲压,将产品从原材料冲压切落,实现了对原材料的连续冲压与精准冲压处理。



1. 一种高精度服务器端子连续冲压件模具,包括下模底座,其特征在于:所述下模底座的外侧固定有套筒,所述套筒对称设置有两个,所述套筒的内侧设置有转轴,所述套筒与转轴为转动连接,所述转轴的外侧固定有第一皮带轮,所述第一皮带轮对称设置有两个,所述第一皮带轮的外侧设置有履带,另一所述第一皮带轮的外侧固定有第二皮带轮,所述第一皮带轮通过履带与第二皮带轮为转动连接,所述下模底座的外侧固定有托板,所述托板对称设置有两个,所述履带的外侧固定有限位卡块,所述限位卡块对称设置有多个,所述下模底座的上方设置有上模板,所述上模板的底端开设有第一限位槽,所述第一限位槽对称设置多个,所述限位卡块与第一限位槽为卡合连接。

2. 根据权利要求1所述的一种高精度服务器端子连续冲压件模具,其特征在于:所述下模底座的上端设置有原材料,所述原材料上端开设有第二限位槽,所述第二限位槽对称设置多个,所述第二限位槽与限位卡块为卡合连接,所述上模板的底端固定有第一卡块,所述下模底座的上端开设有第一卡槽,所述第一卡块与第一卡槽为滑动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种高精度服务器端子连续冲压件模具,其特征在于:所述上模板的底端固定有第二卡块,所述下模底座的上端开设有第二卡槽,所述第二卡块与第二卡槽为滑动连接,所述上模板的底端固定有第三卡块,所述下模底座的上端开设有第三卡槽,所述第三卡块与第三卡槽为滑动连接。

4. 根据权利要求1所述的一种高精度服务器端子连续冲压件模具,其特征在于:所述上模板的底端固定有第四卡块,所述下模底座的上端开设有第四卡槽,所述第四卡块与第四卡槽为滑动连接,所述上模板的底端固定有第五卡块,所述下模底座的上端开设有第五卡槽,所述第五卡块与第五卡槽为滑动连接。

5. 根据权利要求1所述的一种高精度服务器端子连续冲压件模具,其特征在于:所述上模板的底端固定有第六卡块,所述下模底座的上端开设有第六卡槽,所述第六卡块与第六卡槽为滑动连接,所述上模板的底端固定有第七卡块,所述下模底座的上端开设有第七卡槽,所述第七卡块与第七卡槽为滑动连接。

6. 根据权利要求1所述的一种高精度服务器端子连续冲压件模具,其特征在于:所述上模板的底端固定有第八卡块,所述下模底座的上端开设有第八卡槽,所述第八卡块与第八卡槽为滑动连接,所述上模板的底端固定有切割刀,所述下模底座的上端开设有切割槽,所述切割刀与切割槽为滑动连接。

一种高精度服务器端子连续冲压件模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压模具技术领域,具体为一种高精度服务器端子连续冲压件模具。

背景技术

[0002] 冲压模具设备是在冷冲压加工中,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,具体为一种端子冲压模具,现有的端子冲压模具装置在使用过程中,大多采用时分开冲压的处理,不能对材料进行连续的冲压处理,冲压效率较低,且精度较差。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种高精度服务器端子连续冲压件模具,以解决上述背景技术提出的现有的端子冲压模具装置在使用过程中不能对材料进行连续冲压与冲压不精准的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种高精度服务器端子连续冲压件模具,包括下模底座,所述下模底座的外侧固定有套筒,所述套筒对称设置有两个,所述套筒的内侧设置有转轴,所述套筒与转轴为转动连接,所述转轴的外侧固定有第一皮带轮,所述第一皮带轮对称设置有两个,所述第一皮带轮的外侧设置有履带,另一所述第一皮带轮的外侧固定有第二皮带轮,所述第一皮带轮通过履带与第二皮带轮为转动连接,所述下模底座的外侧固定有托板,所述托板对称设置有两个,所述履带的外侧固定有限位卡块,所述限位卡块对称设置有多,所述下模底座的上方设置有上模板,所述上模板的底端开设有第一限位槽,所述第一限位槽对称设置有多,所述限位卡块与第一限位槽为卡合连接。

[0005] 优选的,所述下模底座的上端设置有原材料,所述原材料上端开设有第二限位槽,所述第二限位槽对称设置有多,所述第二限位槽与限位卡块为卡合连接,所述上模板的底端固定有第一卡块,所述下模底座的上端开设有第一卡槽,所述第一卡块与第一卡槽为滑动连接。

[0006] 优选的,所述上模板的底端固定有第二卡块,所述下模底座的上端开设有第二卡槽,所述第二卡块与第二卡槽为滑动连接,所述上模板的底端固定有第三卡块,所述下模底座的上端开设有第三卡槽,所述第三卡块与第三卡槽为滑动连接。

[0007] 优选的,所述上模板的底端固定有第四卡块,所述下模底座的上端开设有第四卡槽,所述第四卡块与第四卡槽为滑动连接,所述上模板的底端固定有第五卡块,所述下模底座的上端开设有第五卡槽,所述第五卡块与第五卡槽为滑动连接。

[0008] 优选的,所述上模板的底端固定有第六卡块,所述下模底座的上端开设有第六卡槽,所述第六卡块与第六卡槽为滑动连接,所述上模板的底端固定有第七卡块,所述下模底

座的上端开设有第七卡槽,所述第七卡块与第七卡槽为滑动连接。

[0009] 优选的,所述上模板的底端固定有第八卡块,所述下模底座的上端开设有第八卡槽,所述第八卡块与第八卡槽为滑动连接,所述上模板的底端固定有切割刀,所述下模底座的上端开设有切割槽,所述切割刀与切割槽为滑动连接。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该高精度服务器端子连续冲压件模具,通过将原材料上的第二限位槽卡入限位卡块中,对原材料进行限位处理,上模板带动第一卡块向下移动,对原材料进行冲压,第一卡块将原材料上的材料冲压出,从第一卡槽冲落下,冲压后,转动转轴带动第一皮带轮转动,第一皮带轮带动履带转动,履带通过限位卡块带动原材料传递至下一个工位,再次向下冲压上模板,上模板带动第二卡块向下冲压,第二卡块对原材料进行再次冲压,开设出第二个模孔,重复上述操作,实现了对原材料的连续冲压处理,最后切割刀向下冲压,将产品从原材料冲切落,实现了对原材料的连续冲压与精准冲压处理。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型立体结构示意图;

[0012] 图2为本实用新型上模板结构示意图;

[0013] 图3为本实用新型原材料结构示意图。

[0014] 图中:1、下模底座;2、套筒;3、转轴;4、第一皮带轮;5、履带;6、第二皮带轮;7、托板;8、限位卡块;9、上模板;10、第一限位槽;11、原材料;12、第二限位槽;13、第一卡块;14、第一卡槽;15、第二卡块;16、第二卡槽;17、第三卡块;18、第三卡槽;19、第四卡块;20、第四卡槽;21、第五卡块;22、第五卡槽;23、第六卡块;24、第六卡槽;25、第七卡块;26、第七卡槽;27、第八卡块;28、第八卡槽;29、切割刀;30、切割槽。

具体实施方式

[0015] 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。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0016] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种高精度服务器端子连续冲压件模具,包括下模底座1,下模底座1的外侧固定有套筒2,套筒2对称设置有两个,套筒2的内侧设置有转轴3,套筒2与转轴3为转动连接,转轴3的外侧固定有第一皮带轮4,第一皮带轮4对称设置有两个,第一皮带轮4的外侧设置有履带5,另一第一皮带轮4的外侧固定有第二皮带轮6,第一皮带轮4通过履带5与第二皮带轮6为转动连接,下模底座1的外侧固定有托板7,托板7对称设置有两个,履带5的外侧固定有限位卡块8,限位卡块8对称设置有多,下模底座1的上方设置有上模板9,上模板9的底端开设有第一限位槽10,第一限位槽10对称设置有多,限位卡块8与第一限位槽10为卡合连接。

[0017] 进一步的,下模底座1的上端设置有原材料11,原材料11上端开设有第二限位槽12,第二限位槽12对称设置有多,第二限位槽12与限位卡块8为卡合连接,上模板9的底端固定有第一卡块13,下模底座1的上端开设有第一卡槽14,第一卡块13与第一卡槽14为滑动

连接,通过第二限位槽12与限位卡块8的卡合连接实现了对原材料11的限位处理,提高冲压的精度。

[0018] 进一步的,上模板9的底端固定有第二卡块15,下模底座1的上端开设有第二卡槽16,第二卡块15与第二卡槽16为滑动连接,上模板9的底端固定有第三卡块17,下模底座1的上端开设有第三卡槽18,第三卡块17与第三卡槽18为滑动连接,通过第二卡块15与第三卡块17实现了对原材料11进行冲压处理。

[0019] 进一步的,上模板9的底端固定有第四卡块19,下模底座1的上端开设有第四卡槽20,第四卡块19与第四卡槽20为滑动连接,上模板9的底端固定有第五卡块21,下模底座1的上端开设有第五卡槽22,第五卡块21与第五卡槽22为滑动连接,通过第四卡块19与第五卡块21实现了对原材料11进行冲压处理。

[0020] 进一步的,上模板9的底端固定有第六卡块23,下模底座1的上端开设有第六卡槽24,第六卡块23与第六卡槽24为滑动连接,上模板9的底端固定有第七卡块25,下模底座1的上端开设有第七卡槽26,第七卡块25与第七卡槽26为滑动连接,通过第六卡块23与第七卡块25实现了对原材料11进行冲压处理。

[0021] 进一步的,上模板9的底端固定有第八卡块27,下模底座1的上端开设有第八卡槽28,第八卡块27与第八卡槽28为滑动连接,上模板9的底端固定有切割刀29,下模底座1的上端开设有切割槽30,切割刀29与切割槽30为滑动连接,通过第八卡块27与切割刀29实现了对原材料11进行冲压处理。

[0022] 工作原理:通过将原材料11上的第二限位槽12卡入限位卡块8中,对原材料11进行限位处理,上模板9带动第一卡块13向下移动,对原材料11进行冲压,第一卡块13将原材料11上的材料冲压出,从第一卡槽14冲落下,冲压后,转动转轴3带动第一皮带轮4转动,第一皮带轮4带动履带5转动,履带5通过限位卡块8带动原材料11传递至下一个工位,再次向下冲压上模板9,上模板9带动第二卡块15向下冲压,第二卡块15对原材料11进行再次冲压,开设出第二个模孔,重复上述操作,实现了对原材料11的连续冲压处理,最后切割刀29向下冲压,将产品从原材料11冲切落,实现了对原材料11的连续冲压与精准冲压处理。

[0023] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

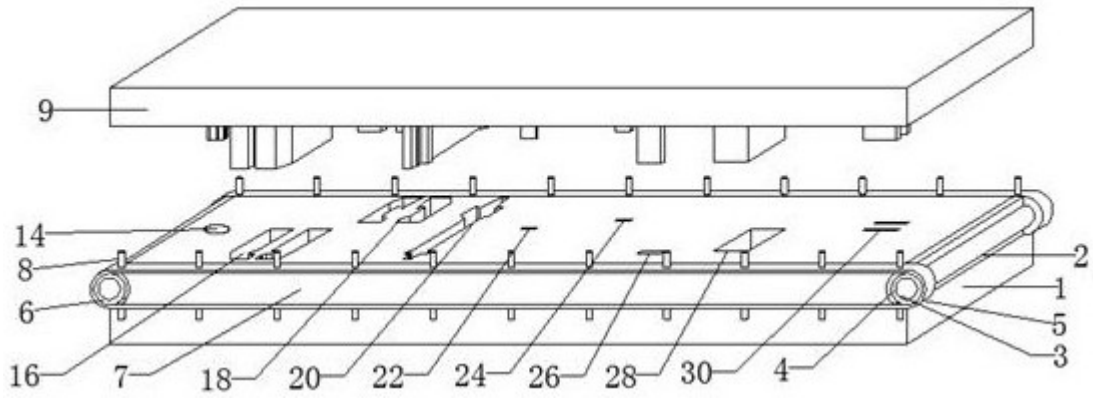


图1

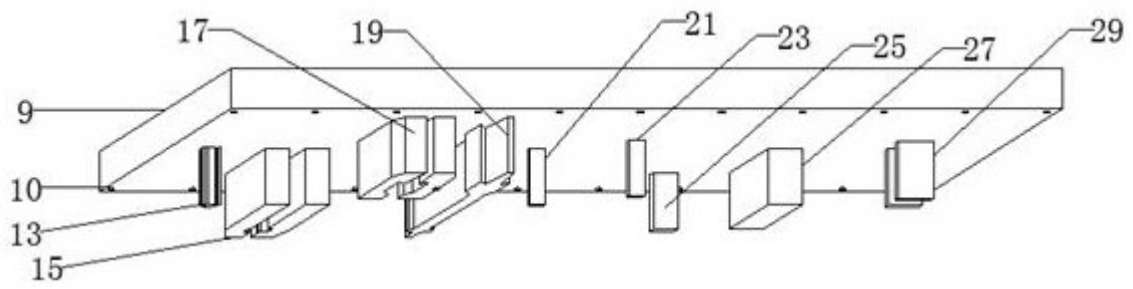


图2

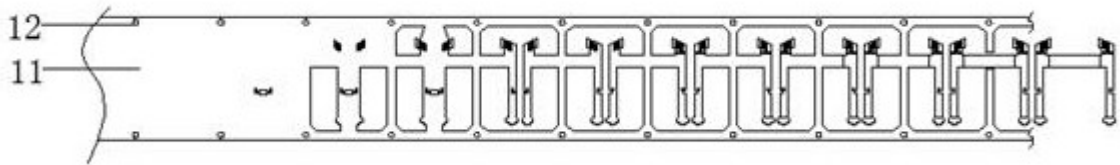


图3