



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104690162 A

(43) 申请公布日 2015. 06. 10

(21) 申请号 201310640827. 4

(22) 申请日 2013. 12. 05

(71) 申请人 于宏伟

地址 200240 上海市闵行区东川路 800 号

(72) 发明人 于宏伟

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

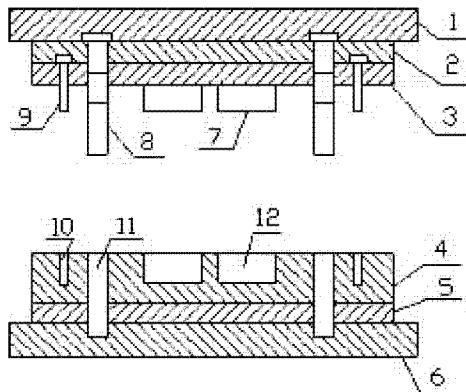
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种连续冲压装置

(57) 摘要

本发明公开了一种连续冲压装置,包括动模板,及设置在动模板下面的上垫板,及设置在上垫板下面的固定板,及设置在固定板下面的凸模冲头,及设置在动模板上的导柱,及设置在上垫板上的定位钉,及设置在凸模冲头下方的下模板,及设置在下模板下面的下垫板,及设置在下垫板下面的定模板,所述下模板上设置有与定位钉相配合的定位孔,所述下模板上设置有成型凹模,所述下模板上设置有与导柱相配合的导套,所述导套一直延伸到定模板,本发明的冲压模具结构简单,冲压精度高,且制作成本低,提高了生产效率,可一次性冲压成型。



1. 一种连续冲压装置,其特征在于:包括动模板,及设置在动模板下面的上垫板,及设置在上垫板下面的固定板,及设置在固定板下面的凸模冲头,及设置在动模板上的导柱,及设置在上垫板上的定位钉,及设置在凸模冲头下方的下模板,及设置在下模板下面的下垫板,及设置在下垫板下面的定模板,所述下模板上设置有与定位钉相配合的定位孔,所述下模板上设置有成型凹模,所述下模板上设置有与导柱相配合的导套,所述导套一直延伸到定模板。

2. 根据权利要求1所述的连续冲压装置,其特征在于:所述导柱设置有四个,且分别均匀对称设置在动模板的两侧,所述导柱贯穿上垫板和固定板。

3. 根据权利要求1所述的连续冲压装置,其特征在于:所述定位钉设置有十个,且分别均匀对称设置在上垫板上,所述定位钉贯穿固定板。

一种连续冲压装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种连续冲压装置。

背景技术

[0002] 目前,一些工厂对标准件的冲压成型需要经过多个步骤才能完成,即单个标准件需要经过多个模具进行打弯冲压,这样浪费了大量的人力资源,工序繁琐,浪费了制作成本,降低了生产效率,而且会影响加工的精度。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是提供一种结构简单,冲压精度高,且制作成本低,提高生产效率的连续冲压装置。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用如下技术方案:一种连续冲压装置,包括动模板,及设置在动模板下面的上垫板,及设置在上垫板下面的固定板,及设置在固定板下面的凸模冲头,及设置在动模板上的导柱,及设置在上垫板上的定位钉,及设置在凸模冲头下方的下模板,及设置在下模板下面的下垫板,及设置在下垫板下面的定模板,所述下模板上设置有与定位钉相配合的定位孔,所述下模板上设置有成型凹模,所述下模板上设置有与导柱相配合的导套,所述导套一直延伸到定模板。

[0005] 进一步地,所述导柱设置有四个,且分别均匀对称设置在动模板的两侧,所述导柱贯穿上垫板和固定板。

[0006] 进一步地,所述定位钉设置有十个,且分别均匀对称设置在上垫板上,所述定位钉贯穿固定板。

[0007] 本发明连续冲压装置的有益效果是:本发明解决了现有连续冲压模具使用寿命短,生产工序多,生产的产品精度低的缺点,其具有结构简单,产品冲压精度高,且制作成本低,提高了工厂的生产效率,可一次性冲压成型。

附图说明

[0008] 图 1 为本发明连续冲压装置的结构示意图;

图 2 为本发明连续冲压装置的局部仰视图。

具体实施方式

[0009] 本实施例中,如图 1 和图 2 所示,本发明的连续冲压装置,包括动模板 1,及设置在动模板 1 下面的上垫板 2,及设置在上垫板 2 下面的固定板 3,及设置在固定板 3 下面的凸模冲头 7,及设置在动模板 1 上的导柱 8,及设置在上垫板 2 上的定位钉 9,及设置在凸模冲头 7 下方的下模板 4,及设置在下模板 4 下面的下垫板 5,及设置在下垫板 5 下面的定模板 6,所述下模板 4 上设置有与定位钉 9 相配合的定位孔 10,所述下模板 4 上设置有成型凹模 12,所述下模板 4 上设置有与导柱 8 相配合的导套 11,所述导套 11 一直延伸到定模板 6。

[0010] 所述导柱 8 设置有四个,且分别均匀对称设置在动模板 1 的两侧,所述导柱 8 贯穿上垫板 2 和固定板 3。

[0011] 所述定位钉 9 设置有十个,且分别均匀对称设置在上垫板 2 上,所述定位钉 9 贯穿固定板 3。

[0012] 本发明连续冲压装置的有益效果是:本发明解决了现有连续冲压模具使用寿命短,生产工序多,生产的产品精度底的缺点,其具有结构简单,产品冲压精度高,且制作成本低,提高了工厂的生产效率,可一次性冲压成型。

[0013] 以上所述,仅为本发明的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何不经过创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本发明的保护范围之内。因此,本发明的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

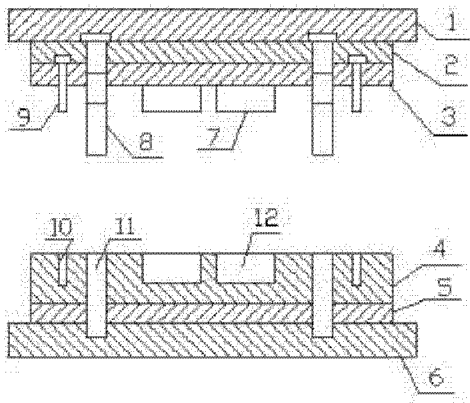


图 1

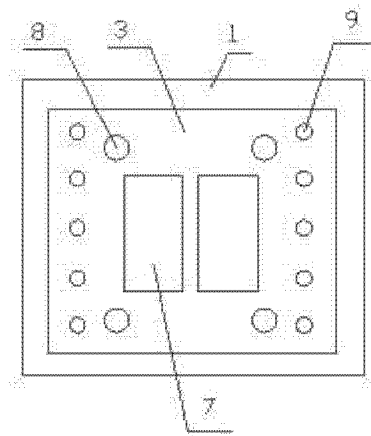


图 2