



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205629060 U

(45)授权公告日 2016.10.12

(21)申请号 201620441979.0

(22)申请日 2016.05.13

(73)专利权人 广州耐强机件制造有限公司

地址 510820 广东省广州市炭步镇蝉炭公路大达布

(72)发明人 包起强

(51)Int.Cl.

B21D 28/14(2006.01)

B21D 28/34(2006.01)

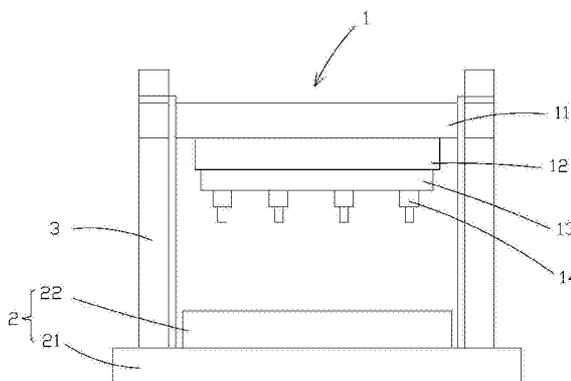
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种多冲头冲制模具

(57)摘要

本实用新型提供了一种多冲头冲制模具,包括上模、下模及两根导柱,所述导柱的下端安装在下模上,其上端与上模滑动连接,所述上模包括上模座、上模板、冲头座及冲头,所述上模板安装在上模座的下端,冲头座安装在上模板的下端,冲头座上开有多个冲头安装孔,冲头安装在冲头安装孔上,导柱开有一三角形的滑道,所述上模座两端各连接有一三角形的滑块,滑块的形状与滑道相配合,滑块嵌入到滑道内。本实用新型结构简单,设计合理,通过将上模与导柱采用滑轨的方式连接,并在上模上安装多个冲头,使得其能够有效解决传统的多冲头模具所带来的冲压不稳定的缺点,不仅提高了生产效率,也有效降低了不良率,降低企业的生产成本。



1. 一种多冲头冲制模具,包括上模(1)、下模(2)及两根导柱(3),其特征在于:所述导柱(3)的下端安装在下模(2)上,其上端与上模(1)滑动连接,所述上模(1)包括上模座(11)、上模板(12)、冲头座(13)及冲头(14),所述上模板(12)安装在上模座(11)的下端,冲头座(13)安装在上模板(12)的下端,冲头座(13)上开有多个冲头安装孔,冲头(14)安装在冲头安装孔上,导柱(3)开有一三角形的滑道(31),所述上模座(11)两端各连接有一三角形的滑块(111),滑块(111)的形状与滑道(31)相配合,滑块(111)嵌入到滑道(31)内。

2. 根据权利要求1所述的多冲头冲制模具,其特征在于:所述下模(2)包括下模座(21)及下模板(22),下模板(22)安装在下模座(21)上,并且与冲头座(13)位置对应。

3. 根据权利要求1所述的多冲头冲制模具,其特征在于:所述导柱(3)的下端安装在下模座(21)上,导柱(3)为方形结构。

4. 根据权利要求1所述的多冲头冲制模具,其特征在于:所述导柱(3)开有一圆形的滑道(31),所述上模座(11)两端各连接有一圆形的滑块(111),滑块(111)的形状与滑道(31)相配合。

一种多冲头冲制模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电梯加工设备领域,具体涉及一种多冲头冲制模具。

背景技术

[0002] 冲压加工是一种常用的金属塑性加工的手段,其主要借助于设备赋予冲头的一定的冲力,使冲头的刃口与冲压工件进行接触,使其发生相应的塑性形变,从而达到加工的目的。在现有的冲压加工中,对冲压工件的水平面进行冲孔和去边的时候,一般均采用刃口高度相同多冲头加工,由于各冲头长度或者大小不一,冲压时多个冲头的刃口与冲压工件的水平面接触时,此时往往会出现震动或触碰导致的跑偏现象,导致冲压精度不稳定,废品率增加,降低了企业的生产效率,增加生产成本。

发明内容

[0003] 本实用新型是针对现有技术的不足,提供一种多冲头冲制模具,具有结构简单,冲压精度高的优点。

[0004] 本实用新型采用的技术方案如下:一种多冲头冲制模具,包括上模、下模及两根导柱,其特征在于:所述导柱的下端安装在下模上,其上端与上模滑动连接,所述上模包括上模座、上模板、冲头座及冲头,所述上模板安装在上模座的下端,冲头座安装在上模板的下端,冲头座上开有多个冲头安装孔,冲头安装在冲头安装孔上,导柱开有一三角形的滑道,所述上模座两端各连接有一三角形的滑块,滑块的形状与滑道相配合,滑块嵌入到滑道内。

[0005] 进一步的,所述下模包括下模座及下模板,下模板安装在下模座上,并且与冲头座位置对应。

[0006] 进一步的,所述导柱的下端安装在下模座上,导柱为方形结构。

[0007] 进一步的,所述导柱开有一圆形的滑道,所述上模座两端各连接有一圆形的滑块,滑块的形状与滑道相配合。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型结构简单,设计合理,通过将上模与导柱采用滑轨的方式连接,并在上模上安装多个冲头,使得其能够有效解决传统的多冲头模具所带来的冲压不稳定的缺点,不仅提高了生产效率,也有效降低了不良率,降低企业的生产成本。

附图说明

[0009] 附图1是本实用新型所述多冲头冲制模具的结构示意图;

[0010] 附图2是本实用新型所述导柱与上模的连接结构示意图;

[0011] 附图3是本实用新型所述导柱与上模的较佳连接结构示意图。

具体实施方式

[0012] 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,在不冲突的情况下,本申请中的实施例及实施例中的特征可以相互组合,下面将参考附图并结合实施例来详细说明本实用新型。

[0013] 如图1所示,一种多冲头冲制模具,包括上模1、下模2及两根导柱3,所述导柱3的下端安装在下模2上,其上端与上模1滑动连接,所述上模1包括上模座11、上模板12、冲头座13及冲头14,所述上模板12安装在上模座11的下端,冲头座13安装在上模板12的下端,冲头座13上开有多个冲头安装孔(图未示出),冲头14安装在冲头安装孔上,冲头14可以根据需要选择不同大小或者长度的规格,以适应生产的需要。

[0014] 所述下模2包括下模座21及下模板22,下模板22安装在下模座21上,并且与冲头座13位置对应。

[0015] 如图2所示,所述导柱3的下端安装在下模座21上,导柱3为方形结构,导柱3开有一三角形的滑道31,滑道31经过特殊处理使其表面光滑,所述上模座11两端各连接有一三角形的滑块111,滑块111的形状与滑道31相配合,滑块111嵌入到滑道31内使得上模座11能够沿导柱3的滑道31上下滑动,采用滑轨式的配合连接方式,能够保证上模座11与导柱3的精度,避免因震动而导致的误差。

[0016] 如图3所示,所述导柱3开有一圆形的滑道31,所述上模座11两端各连接有一圆形的滑块111,滑块111的形状与滑道31相配合,采用圆形的结构设计使得滑块111与滑道31接触面积更大,其精度越高。

[0017] 本实用新型通过将上模与导柱采用滑轨的方式连接,并在上模上安装多个冲头,使得其能够有效解决传统的多冲头模具所带来的冲压不稳定的缺点,不仅提高了生产效率,也有效降低了不良率,降低企业的生产成本。

[0018] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

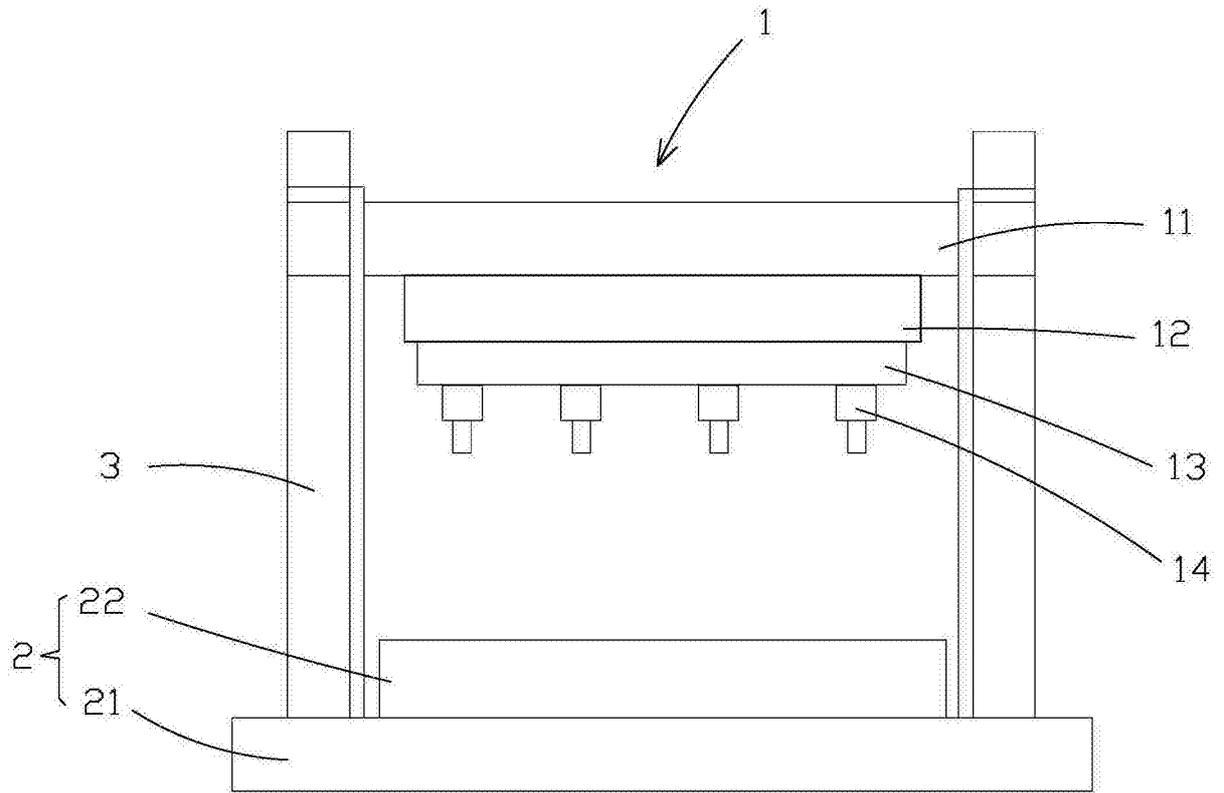


图1

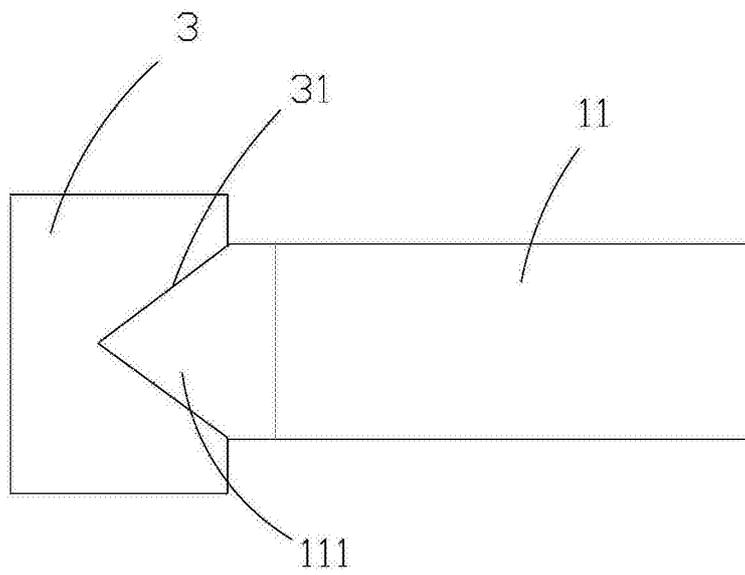


图2

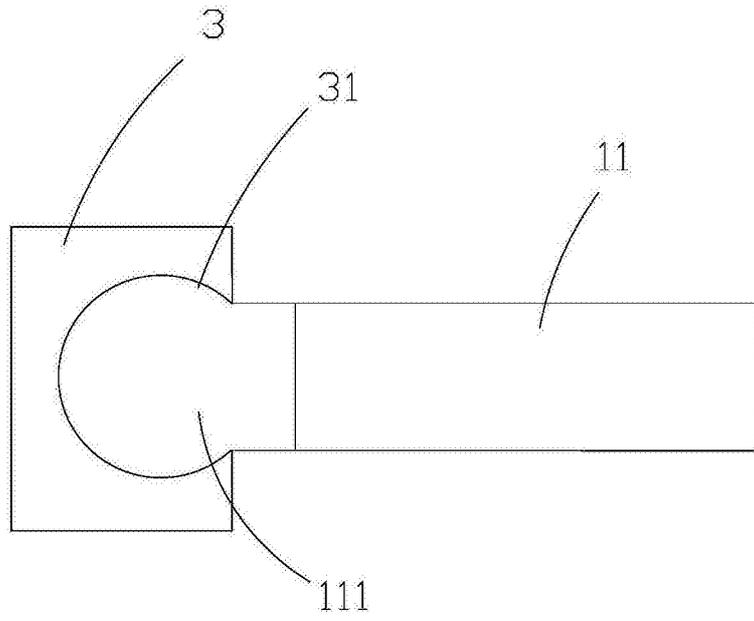


图3