



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209255632 U

(45)授权公告日 2019.08.16

(21)申请号 201821538192.1

(22)申请日 2018.09.20

(73)专利权人 盛安塑胶五金(上海)有限公司

地址 206102 上海市松江区佘山工业区盛
业路196号

(72)发明人 孙加洪 孙典 谭群跃 潘盛
余兴亮 何腹 贺剑良 黄春燕

(74)专利代理机构 北京盛凡智荣知识产权代理
有限公司 11616

代理人 梁永昌

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

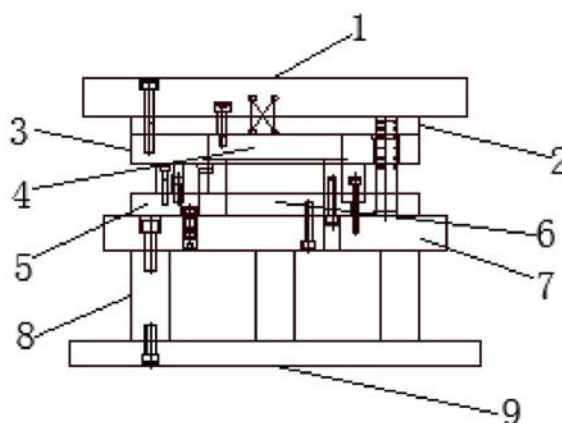
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种冲压模具的改良结构

(57)摘要

本实用新型公开了一种冲压模具的改良结构,涉及冲压模具技术领域,具体为一种冲压模具的改良结构,包括上模座,所述上模座的下表面固定连接有上夹板,所述上夹板的下表面固定连接有上模板,所述上模板的外部设置有上托板,所述上模板的下方设置有下垫板,所述下垫板的表面开设有定位孔和让位孔,所述定位孔的数量为四个,让位孔的数量为两个,所述下垫板的下表面固定连接有下模板,所述下模板的下表面固定连接有下模座,所述下模座的下表面固定连接有下垫块,所述下垫块的下表面设置有下托板。该冲压模具的改良结构,以前的模具需要四道工序才能加工一个产品,现在只需要两个工序就能完成,人工成本和机器损耗节约一半。



1. 一种冲压模具的改良结构,包括上模座(1),其特征在于:所述上模座(1)的下表面固定连接有上夹板(2),所述上夹板(2)的下表面固定连接有上模板(3),所述上模板(3)的外部设置有上托板(4),所述上模板(3)的下方设置有下模板(6),所述下模板(6)的下表面固定连接有下垫板(5),所述下垫板(5)的下表面固定连接有下模座(7),所述下模座(7)的下表面固定连接有下垫块(8),所述下垫块(8)的下表面设置有下托板(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种冲压模具的改良结构,其特征在于:所述上模座(1)的内部设置有第一杯头螺丝(101)、等高螺丝(102)、固定销(103)和弹簧(104),所述第一杯头螺丝(101)的数量为八个,所述等高螺丝(102)的数量为四个,所述固定销(103)的数量为两个,所述弹簧(104)的数量为五个。

3. 根据权利要求1所述的一种冲压模具的改良结构,其特征在于:所述上模板(3)包括穿线孔(301),所述上模板(3)的内部设置有穿线孔(301)、第二杯头螺丝(302)和内导柱(303),所述穿线孔的数量为五个,所述第二杯头螺丝(302)的数量为八个,所述内导柱(303)的数量为四个。

4. 根据权利要求1所述的一种冲压模具的改良结构,其特征在于:所述下垫板(5)的表面开设有定位孔(501)和让位孔(502),所述定位孔(501)的数量为四个,让位孔(502)的数量为两个。

5. 根据权利要求1所述的一种冲压模具的改良结构,其特征在于:所述下模座(7)的内部设置有止付螺丝(701)和第三杯头螺丝(702),所述止付螺丝(701)的数量为四个,所述第三杯头螺丝(702)的数量为二十个。

6. 根据权利要求1所述的一种冲压模具的改良结构,其特征在于:所述下垫块(8)的数量为三个。

一种冲压模具的改良结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压模具技术领域,具体为一种冲压模具的改良结构。

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] 以前此类盖子需要四道工程(开料-拉伸-侧切-切角)才能冲压加工一个产品,在侧切工程中冲头、刀口容易损坏。现改为两道工程(复合-翻边)即完成此类盖子的冲压加工。模具开发就可以节约成本一半,后期量产又节约人工成本及机台损耗一半。

实用新型内容

[0004] (一)解决的技术问题

[0005] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种冲压模具的改良结构,解决了上述背景技术中提出的技术问题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为实现以上目的,本实用新型通过以下技术方案予以实现:一种冲压模具的改良结构,包括上模座,所述上模座的下表面固定连接有上夹板,所述上夹板的下表面固定连接有上模板,所述上模板的外部设置有上托板,所述上模板的下方设置有下模板,所述下模板的下表面固定连接有下垫板,所述下垫板的下表面固定连接有下模座,所述下模座的下表面固定连接有下垫块,所述下垫块的下表面设置有下托板。

[0008] 可选的,所述上模座的内部设置有第一杯头螺丝、等高螺丝、固定销和弹簧,所述第一杯头螺丝的数量为八个,所述等高螺丝的数量为四个,所述固定销的数量为两个,所述弹簧的数量为五个。

[0009] 可选的,所述上模板包括穿线孔,所述上模板的内部设置有穿线孔、第二杯头螺丝和内导柱,所述穿线孔的数量为五个,所述第二杯头螺丝的数量为八个,所述内导柱的数量为四个。

[0010] 可选的,所述下垫板的表面开设有定位孔和让位孔,所述定位孔的数量为四个,让位孔的数量为两个。

[0011] 可选的,所述下模座的内部设置有止付螺丝和第三杯头螺丝,所述止付螺丝的数量为四个,所述第三杯头螺丝的数量为二十个。

[0012] 可选的,所述下垫块的数量为三个。

[0013] (三)有益效果

[0014] 本实用新型提供了一种冲压模具的改良结构,具备以下有益效果:

[0015] 该冲压模具的改良结构,以前制造此类盖子需要四道工程(开料-拉伸-侧切-切

角)才能冲压加工一个产品,现改为两道工程(复合-翻边)即完成此类盖子的冲压加工,模具开发成本可以节约成本的一半,后期量产又节约人工成本及机台损耗一半。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型正视结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型俯视结构示意图;

[0018] 图3为本实用新型上模座结构示意图;

[0019] 图4为本实用新型上模板结构示意图;

[0020] 图5为本实用新型下模板结构示意图;

[0021] 图6为本实用新型下模座结构示意图。

[0022] 图中:1-上模座、101-第一杯头螺丝、102-等高螺丝、103-固定销、104- 弹簧、2-上夹板、3-上模板、301-穿线孔、302-第二杯头螺丝、303-内导柱、4-上托板、5-下垫板、501-定位孔、502-让位孔、6-下模板、7-下模座、701- 止付螺丝、702-第三杯头螺丝、8-下垫块、9-下托板。

具体实施方式

[0023] 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。

[0024] 请参阅图1至图6,本实用新型提供一种技术方案:一种冲压模具的改良结构,包括上模座1,上模座1的内部设置有第一杯头螺丝101、等高螺丝102、固定销103和弹簧104,第一杯头螺丝101的数量为八个,等高螺丝102的数量为四个,固定销103的数量为两个,弹簧104的数量为五个,上模座1的下表面固定连接有上夹板2,上夹板2的下表面固定连接有上模板3,上模板3包括穿线孔301,上模板3的内部设置有穿线孔301、第二杯头螺丝302和内导柱303,穿线孔的数量为五个,第二杯头螺丝302的数量为八个,内导柱303的数量为四个,上模板3的外部设置有上托板4,上模板3的下方设置有下列模板6,下模板6的下表面固定连接有下垫板5,下垫板5的表面开设有定位孔501和让位孔502,定位孔501的数量为四个,让位孔502的数量为两个,下垫板5的下表面固定连接有下模座7,下模座7的内部设置有止付螺丝701 和第三杯头螺丝702,止付螺丝701的数量为四个,第三杯头螺丝702的数量为二十个,下模座7的下表面固定连接有下垫块8,下垫块8的数量为三个,下垫块8的下表面设置有下列托板9。

[0025] 作为本实用新型的一种优选技术方案:上模座1的内部设置有第一杯头螺丝101、等高螺丝102、固定销103和弹簧104,第一杯头螺丝101的数量为八个,等高螺丝102的数量为四个,固定销103的数量为两个,弹簧104 的数量为五个。

[0026] 综上所述,该冲压模具的改良结构,使用时,以前此类盖子需要四道工程(开料-拉伸-侧切-切角)才能冲压加工一个产品,现改为两道工程(复合-翻边)即完成此类盖子的冲压加工,模具开发可以节约成本一半,后期量产又节约人工成本及机台损耗一半。

[0027] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“长度”、“宽度”、“厚度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”“内”、“外”、“顺

时针”、“逆时针”、“轴向”、“径向”、“周向”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0028] 在本实用新型中,除非另有明确的规定和限定,术语“设置”、“安装”、“相连”、“连接”、“固定”等术语应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或成一体;可以是机械连接,可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0029] 此外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本实用新型的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0030] 需要说明的是,在本实用新型中,除非另有明确的规定和限定,第一特征在第二特征“上”或“下”可以是第一和第二特征直接接触,或第一和第二特征通过中间媒介间接接触。而且,第一特征在第二特征“之上”、“上方”和“上面”可是第一特征在第二特征正上方或斜上方,或仅仅表示第一特征水平高度高于第二特征。第一特征在第二特征“之下”、“下方”和“下面”可以是第一特征在第二特征正下方或斜下方,或仅仅表示第一特征水平高度小于第二特征。

[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。

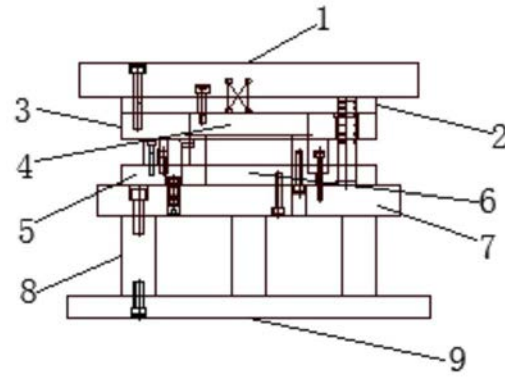


图1

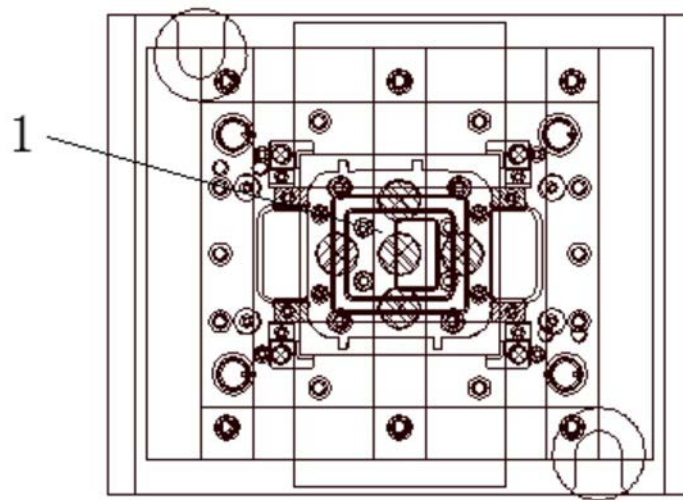


图2

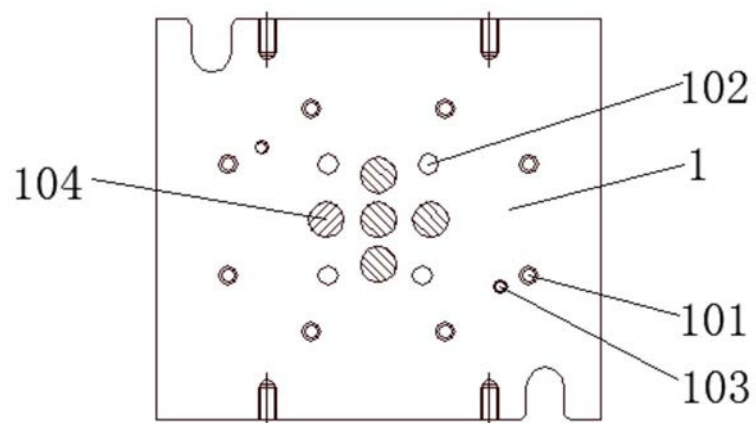


图3

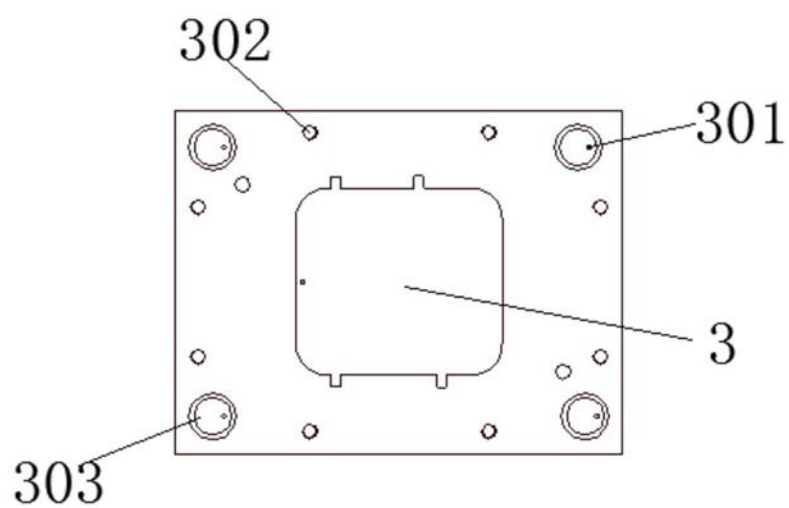


图4

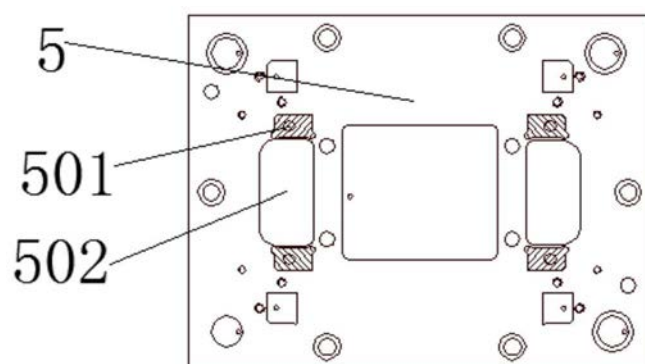


图5

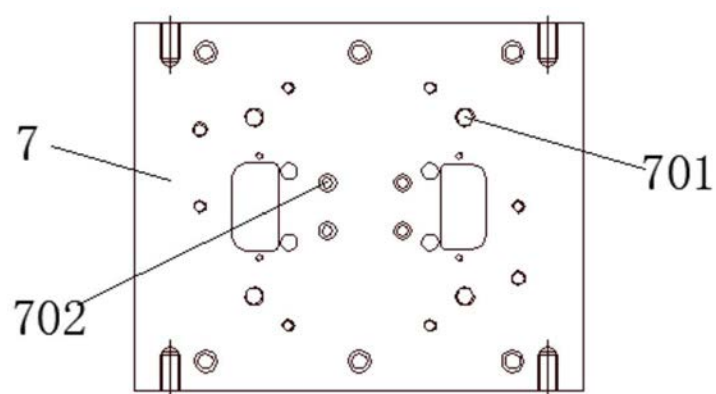


图6