



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206104678 U

(45)授权公告日 2017.04.19

(21)申请号 201620980211.0

(22)申请日 2016.08.30

(73)专利权人 吉林远成汽车悬架弹簧有限公司

地址 136100 吉林省四平市公主岭市岭东
工业集中区甲二街

(72)发明人 汤怀亭 王远青

(74)专利代理机构 吉林省长春市新时代专利商
标代理有限公司 22204

代理人 曲德凤

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006.01)

B30B 15/02(2006.01)

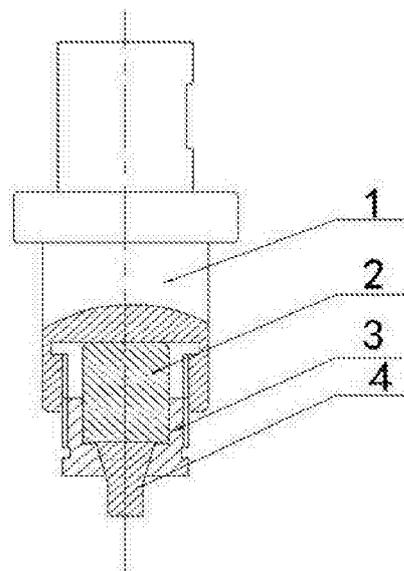
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

新型冲头上模

(57)摘要

本实用新型涉及一种可以延长冲柄使用寿命的新型冲头上模。冲头上模从上至下包括冲柄和冲头，在冲柄下端设有安装孔，压块放置在安装孔中，螺母与冲柄安装孔壁通过螺纹连接，冲头、压块穿过锁紧螺母中心孔，压块上、下面与冲头和冲柄紧密接触，压块横截面积比冲头顶端横截面积大。将压块内置冲柄中使之独立与冲柄、冲头接触。压块可以单独更换，而不影响冲柄的使用效果(压块经热处理后提高硬度，压块也较不易产生变形)。



1. 一种新型冲头上模,其特征在于,该新型冲头上模从上至下包括冲柄和冲头,在冲柄下端设有安装孔,压块放置在安装孔中,螺母与冲柄安装孔壁通过螺纹连接,冲头、压块穿过锁紧螺母中心孔,压块上、下面与冲头和冲柄紧密接触,压块横截面积比冲头顶端横截面积大。

新型冲头上模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲压模具，具体地说是一种可以延长冲柄使用寿命的新型冲头上模。

背景技术

[0002] 目前，市场上冲压机床的新型冲头上模一般采用整体结构，使用一段时间冲柄的顶头长时间受到冲头的冲击，冲柄会产生变形需要修复或更换，需要更换新的冲柄，冲柄更换一次则使整个冲柄失去使用价值，造成浪费，增加了使用成本。而且工人更换冲柄浪费时间，降低生产效率。

[0003] 现在急需一种可以延长冲柄使用寿命，提高生产效率的新型冲头上模。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是要提供一种结构简单，使用方便，有效延长冲柄使用寿命，进而提高生产效率的新型冲头上模。

[0005] 本实用新型的技术方案是：

[0006] 新型冲头上模从上至下包括冲柄和冲头，在冲柄下端设有安装孔，压块放置在安装孔中，螺母与冲柄安装孔壁通过螺纹连接，冲头、压块穿过锁紧螺母中心孔，压块上、下面与冲头和冲柄紧密接触，压块横截面积比冲头顶端横截面积大。

[0007] 本实用新型的有益效果：

[0008] 1、设计一个压块，将压块内置冲柄中使之独立与冲柄、冲头接触。压块可以单独更换，而不影响冲柄的使用效果（压块经热处理后提高硬度，压块也较不易产生变形）；

[0009] 2、在模具使用一点时间后，若压块若产生变形，仅需更换压块，整个冲柄不需要更换，冲柄可以不用再频繁更换，增加了冲柄的使用寿命，减少工人更换模具的时间，提高生产效率。

附图说明

[0010] 图1为本申请整体结构示意图。

具体实施方式

[0011] 本新型冲头上模从上至下依次由模柄1、压块2、锁紧螺母3、冲头4组成，在冲柄下端设有安装孔，压块放置在安装孔中，螺母与冲柄安装孔壁通过螺纹连接，冲头、压块穿过锁紧螺母中心孔，压块上、下面与冲头和冲柄紧密接触，压块横截面积比冲头顶端横截面积大。当冲裁工作时，机床滑块带动整体新型冲头上模向下做功，冲头4刃口面与钢板弹簧接触冲裁，所产生的反作用力通过冲头4向上传递给压块2，再由压块2把力传递给模柄，最后通过模柄将力传递给机床滑块抵消。由于压块2是经过淬火提高了硬度，所以耐磨、抗压，加之压块2的直径要比冲头4的直径大一些，可以将反作用力分解传递给模柄1，使模柄1单位

面积受力减小,从而减少模柄受压变形而无法使用。如果压块2经过长时间挤压后变形,可以拆卸锁紧螺母3更换压块2,锁紧螺母3与模柄1直接采用螺纹连接,便于冲头4和压块2的锁紧、安装与拆卸。

[0012] 本申请结构设计节约冲柄的制造成本,提高冲头的利用率,在使用中压块若产生变形,仅需要更换压块,则整个冲柄不换。在更换冲头时,方便检查压块是否变形。

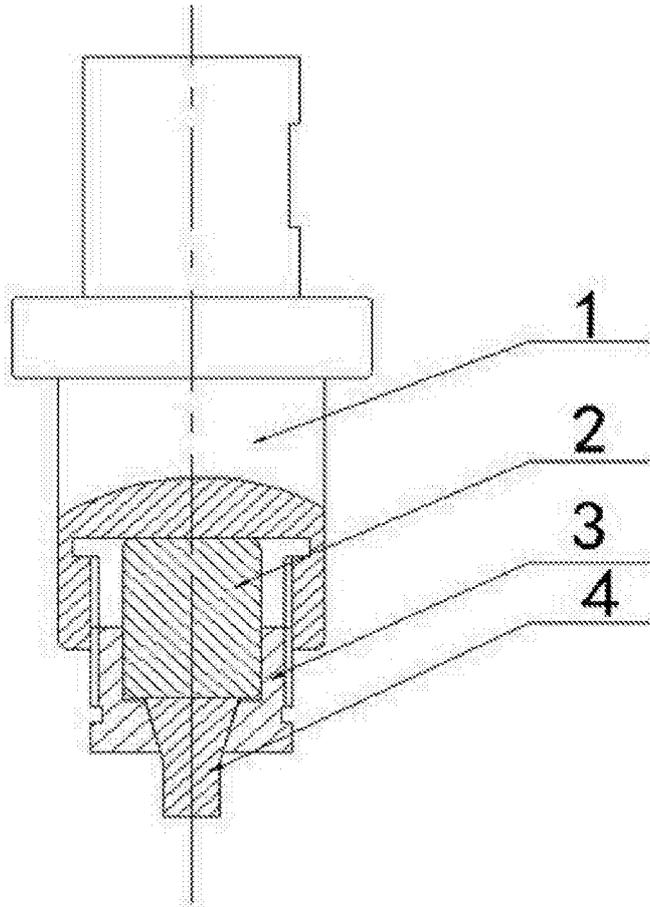


图1