



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104307989 A

(43) 申请公布日 2015.01.28

(21) 申请号 201410556213.2

(22) 申请日 2014.10.20

(71) 申请人 苏州广型模具有限公司

地址 215011 江苏省苏州市高新区浒关镇浒
莲路 66 号

(72) 发明人 马广兴

(74) 专利代理机构 北京瑞思知识产权代理事务
所(普通合伙) 11341

代理人 袁红红

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006.01)

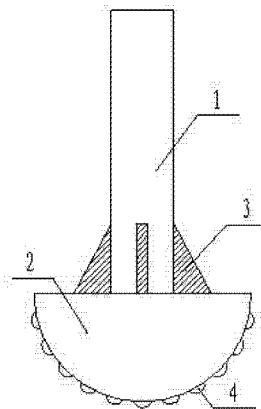
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

用于加工凹槽的高强度防滑型冲头

(57) 摘要

本发明公开了一种用于加工凹槽的高强度防滑型冲头，包括：本体，所述本体的下端固定安装有半圆形压块，所述半圆形压块和所述本体之间设有多个加强筋，各所述加强筋围绕所述本体呈均匀排列分布，所述半圆形压块的外表面固定安装有多个凸起，各所述凸起围绕所述半圆形压块的圆心均匀排列，所述凸起为高弹性凸块，通过上述方式，本发明能够使得冲头本身具备有较高的强度，并且在加工凹槽时，具备有较好的防滑作用。



1. 一种用于加工凹槽的高强度防滑型冲头,其特征在于,包括:本体,所述本体的下端固定安装有半圆形压块,所述半圆形压块和所述本体之间设有多个加强筋,各所述加强筋围绕所述本体呈均匀排列分布,所述半圆形压块的外表面固定安装有多个凸起,各所述凸起围绕所述半圆形压块的圆心均匀排列,所述凸起为高弹性凸块。
2. 根据权利要求 1 所述的用于加工凹槽的高强度防滑型冲头,其特征在于,各所述加强筋之间的夹角为 90°。
3. 根据权利要求 1 所述的用于加工凹槽的高强度防滑型冲头,其特征在于,所述凸起的截面为椭圆形。
4. 根据权利要求 1 所述的用于加工凹槽的高强度防滑型冲头,其特征在于,所述本体和所述压块均为硬质合金钢。

用于加工凹槽的高强度防滑型冲头

技术领域

[0001] 本发明涉及一种模具技术领域，特别涉及一种用于加工凹槽的高强度防滑型冲头。

背景技术

[0002] 随着科学技术的不断提高，各行各业也不断崛起，而模具即为现阶段制造行业中不可缺少的重要部件，而在模具的制造中，有需要凹槽需要冲头来对其冲压加工，但是传统的冲头主要为圆形与方形的，方形的冲头在加工凹槽时，易破坏凹槽的形状，而圆形的冲头在加工时，易发生打滑现象，并且冲头在加工过程中，受到大量冲击力，其强度不够，易发生损坏。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种用于加工凹槽的高强度防滑型冲头，能够使得冲头本身具备有较高的强度，并且在加工凹槽时，具备有较好的防滑作用。

[0004] 为解决上述技术问题，本发明采用的一个技术方案是：提供一种用于加工凹槽的高强度防滑型冲头，包括：本体，所述本体的下端固定安装有半圆形压块，所述半圆形压块和所述本体之间设有多个加强筋，各所述加强筋围绕所述本体呈均匀排列分布，所述半圆形压块的外表面固定安装有多个凸起，各所述凸起围绕所述半圆形压块的圆心均匀排列，所述凸起为高弹性凸块。

[0005] 在本发明一个较佳实施例中，各所述加强筋之间的夹角为90°，能够使得加强筋对压块进行全方位支撑，进一步提高整体的强度。

[0006] 在本发明一个较佳实施例中，所述凸起的截面为椭圆形，防止在加工的过程中破坏凹槽本有的形状。

[0007] 在本发明一个较佳实施例中，所述本体和所述压块均为硬质合金钢，具有较高硬度，提高使用寿命。

[0008] 本发明的有益效果是：本发明采用在半圆形凸起的表面设有多个高弹性凸块，在缓解了冲压力的同时，还能防止打滑现象发生，同时在本体与压块之间设有多个加强筋，能够提高整体强度，增加使用寿命。

附图说明

[0009] 图1是本发明在一较佳实施例中的结构示意图；

附图中各部件的标记如下：1、本体，2、压块，3、加强筋，4、凸起。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本发明的较佳实施例进行详细阐述，以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解，从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0011] 请参阅图1,本发明实施例包括：

一种用于加工凹槽的高强度防滑型冲头,包括:本体1,所述本体1的下端固定安装有半圆形压块2,所述半圆形压块2和所述本体1之间设有多个加强筋3,各所述加强筋3围绕所述本体1呈均匀排列分布,所述半圆形压块2的外表面固定安装有多个凸起4,各所述凸起4围绕所述半圆形压块2的圆心均匀排列,所述凸起4为高弹性凸块。

[0012] 进一步说明,各所述加强筋3之间的夹角为90°,能够使得加强筋3对压块2进行全方位支撑,进一步提高整体的强度。

[0013] 所述凸起4的截面为椭圆形,防止在加工的过程中破坏凹槽本有的形状。

[0014] 所述本体1和所述压块2均为硬质合金钢,具有较高硬度,提高使用寿命。;

再进一步说明,本发明在本体1的加工端固定安装一半圆形压块2,实现了对凹槽进行成型加工,并在半圆形压块2的表面均匀设有有多个截面为椭圆形的凸起4,且采用凸起为高弹性凸块4,能够在对待加工产品进行凹槽成型加工时,不仅缓解了本体1所受到的冲击力,还能防止冲头和待加工产品之间发生打滑的现象,提高加工质量,此外本发明还在本体1与压块2之间设有均匀排列的加强筋3,能够增加本体1的强度,减少了受反复冲压力后出现损坏的冲头数量,提高使用寿命。

[0015] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书及附图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,均同理包括在本发明的专利保护范围内。

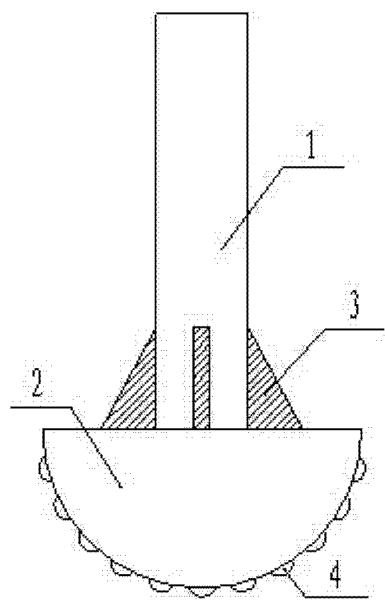


图 1