



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205183534 U

(45) 授权公告日 2016. 04. 27

(21) 申请号 201521002626. 2

(22) 申请日 2015. 12. 07

(73) 专利权人 天津市环威金属制品有限公司

地址 300353 天津市津南区小站镇工业园区

(72) 发明人 王会来

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

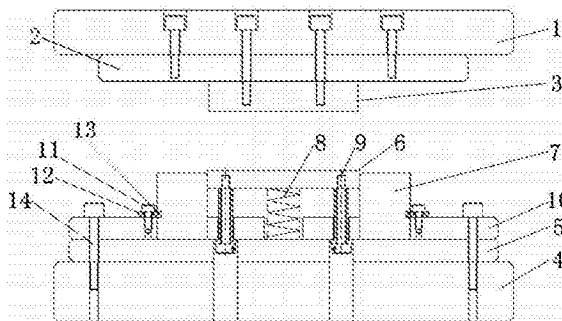
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种组合式冲压模具

(57) 摘要

本实用新型提供一种组合式冲压模具,包括上模和下模,所述上模包括由上至下依次设置的上模座,上垫板和上模成型块;所述下模包括由下至上依次设置的下模座,下垫板 and 与上模成型块相对应的下模成型块,所述下模成型块包括顶料块和成型块,所述顶料块与下垫板之间设置有弹簧和定位销,所述成型块通过夹持机构分别设置于顶料块的两侧;所述夹持机构包括对称设置于成型块两侧的夹板,锁紧螺钉和压块,所述锁紧螺钉设置于夹板上,所述压块设置于锁紧螺钉与夹板之间,该压块靠近成型块一端插入成型块外壁的凹槽中。本实用新型具有结构简单、维修便捷、成本降低、效率提高的优点。



1. 一种组合式冲压模具,其特征在于:包括上模和下模,所述上模包括由上至下依次设置的上模座,上垫板和上模成型块;所述下模包括由下至上依次设置的下模座,下垫板和与上模成型块相对应的下模成型块,所述下模成型块包括顶料块和成型块,所述顶料块与下垫板之间设置有弹簧和定位销,所述成型块通过夹持机构分别设置于顶料块的两侧;所述夹持机构包括对称设置于成型块两侧的夹板,锁紧螺钉和压块,所述锁紧螺钉设置于夹板上,所述压块设置于锁紧螺钉与夹板之间,该压块靠近成型块一端插入成型块外壁的凹槽中。

2. 根据权利要求1所述的组合式冲压模具,其特征在于:所述弹簧设置于顶料块下方中心位置,所述定位销设置于弹簧两侧。

3. 根据权利要求1所述的组合式冲压模具,其特征在于:所述上模座、上垫板与上模成型块之间,下模座、下垫板与夹板之间,均设置有连接螺钉。

一种组合式冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于金属加工设备领域,尤其是涉及一种组合式冲压模具。

背景技术

[0002] 冲压设备是五金件加工的常用设备,冲压设备上设置有用于对工件进行冲压成型的冲压模具,冲压模具通常包括有上模和下模,上模上设置有上模成型块,下模设置有下模成型块,在反复冲压加工过程中,由于下模成型受到冲击力较大容易造成磨损或损坏,影响整个冲压模具的使用寿命,对损坏的下模成型块需要整体维修或更换,维修或更换费时费力,更换整个下模成型块也增加了加工成本。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的问题是提供一种结构简单、维修便捷、成本降低、效率提高的组合式冲压模具。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:一种组合式冲压模具,包括上模和下模,所述上模包括由上至下依次设置的上模座,上垫板和上模成型块;所述下模包括由下至上依次设置的下模座,下垫板和与上模成型块相对应的下模成型块,所述下模成型块包括顶料块和成型块,所述顶料块与下垫板之间设置有弹簧和定位销,所述成型块通过夹持机构分别设置于顶料块的两侧;所述夹持机构包括对称设置于成型块两侧的夹板,锁紧螺钉和压块,所述锁紧螺钉设置于夹板上,所述压块设置于锁紧螺钉与夹板之间,该压块靠近成型块一端插入成型块外壁的凹槽中。

[0005] 所述弹簧设置于顶料块下方中心位置,所述定位销设置于弹簧两侧。

[0006] 所述上模座、上垫板与上模成型块之间,下模座、下垫板与夹板之间,均设置有连接螺钉。

[0007] 由于采用上述技术方案,当下模成型块磨损或损坏时,可以分别对顶料块和成型块进行更换,在维修时,通过拆卸夹持机构的锁紧螺钉,松开压块对成型块进行更换,从而使得维修或更换更加方便,提高了工作效率。

[0008] 本实用新型的有益效果是:具有结构简单、维修便捷、成本降低、效率提高的优点。

附图说明

[0009] 下面通过参考附图并结合实例具体地描述本实用新型,本实用新型的优点和实现方式将会更加明显,其中附图所示内容仅用于对本实用新型的解释说明,而不构成对本实用新型的任何意义上的限制,在附图中:

[0010] 图1是本实用新型的结构示意图

[0011] 图中:

[0012] 1、上模座 2、上垫板 3、上模成型块

[0013] 4、下模座 5、下垫板 6、顶料块

- [0014] 7、成型块 8、弹簧 9、定位销
[0015] 10、夹板 11、锁紧螺钉 12、压块
[0016] 13、凹槽 14、连接螺钉

具体实施方式

[0017] 如图1所示,本实用新型一种组合式冲压模具,包括上模和下模,所述上模包括由上至下依次设置的上模座1,上垫板2和上模成型块3;所述下模包括由下至上依次设置的下模座4,下垫板5和与上模成型块3相对应的下模成型块,所述下模成型块包括顶料块6和成型块7,所述顶料块6与下垫板5之间设置有弹簧8和定位销9,所述成型块7通过夹持机构分别设置于顶料块6的两侧;所述夹持机构包括对称设置于成型块7两侧的夹板10,锁紧螺钉11和压块12,所述锁紧螺钉11设置于夹板10上,所述压块12设置于锁紧螺钉11与夹板10之间,该压块12靠近成型块7一端插入成型块7外壁的凹槽13中;所述弹簧5设置于顶料块6下方中心位置,所述定位销9设置于弹簧8两侧;所述上模座1、上垫板2与上模成型块3之间,下模座4、下垫板5与夹板10之间,均设置有连接螺钉14。

[0018] 通过拆卸夹持机构的锁紧螺钉11,松开压块12,并将压块12从成型块7外壁上的凹槽13内移出,对成型块7进行更换,组合式的结构使得维修或更换更加方便,本实用新型可加工出类U形的金属件。

[0019] 以上对本实用新型的实施例进行了详细说明,但所述内容仅为本实用新型的较佳实施例,不能被认为用于限定本实用新型的实施范围。凡依本实用新型范围所作的均等变化与改进等,均应仍归属于本专利涵盖范围之内。

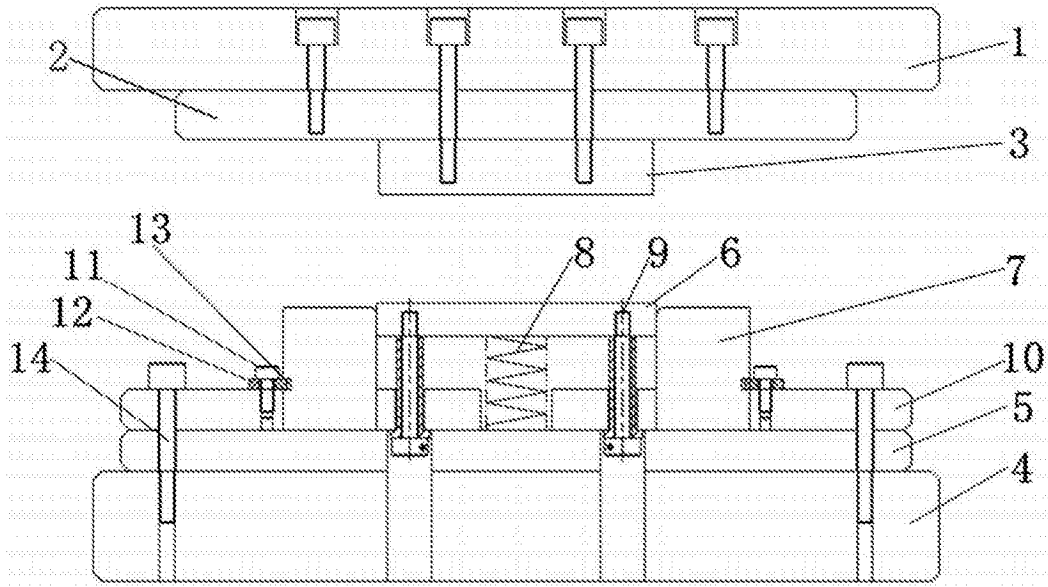


图1