



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202984457 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 12

(21) 申请号 201220687610. X

(22) 申请日 2012. 12. 13

(73) 专利权人 苏州和林精密科技有限公司

地址 215121 江苏省苏州市工业园区唯亭镇
双灯路 2 号

(72) 发明人 钱晓晨 骆兴顺

(74) 专利代理机构 南京苏科专利代理有限责任
公司 32102

代理人 陆明耀 陈忠辉

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

B21D 45/06 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

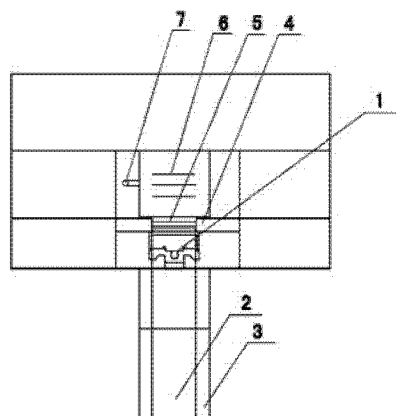
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种向上冲切的成型模具

(57) 摘要

本实用新型揭示了一种向上冲切的成型模具,包括冲头,及设置在冲头外的脱料板,所述冲头设置在待冲切产品的正下方,所述待冲切产品置于凹模内,所述凹模的出料口上方设置有吸料装置,所述吸料装置为吸尘器,所述模具上开设有用于协助吸料装置的透气孔。本实用新型的有益效果主要体现在:解决了向上冲料时废料无法排除的现象,使生产变得稳定,提高了生产效率及产品尺寸的稳定性。



1. 一种向上冲切的成型模具,包括冲头,及设置在冲头外的脱料板,其特征在于:所述冲头设置在待冲切产品的正下方,所述待冲切产品置于凹模内,所述凹模的出料口上方设置有吸料装置,所述吸料装置为吸尘器,所述模具上开设有用于协助吸料装置的透气孔。

一种向上冲切的成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种对产品进行向上冲切的成型模具。

背景技术

[0002] 一般需冲孔产品都会采用向下冲孔落废料,冲出来的废料向下走,在间隙大的落料孔里因为重力,自由下落。但如果遇到成型方向和冲孔毛刺不一致的时候,需要考虑哪一种方式在下模成型方便,如果成型方便,冲孔就需要向上冲。但向上冲孔会存在废料无法排出导致脱料板中的凹模被废料堵死,最终打坏模具零件。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的解决上述技术问题,提出一种能提高零件强度的向上冲切成型模具。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的。

[0005] 一种向上冲切的成型模具,包括冲头,及设置在冲头外的脱料板,所述冲头设置在待冲切产品的正下方,所述待冲切产品置于凹模内,所述凹模的出料口上方设置有吸料装置,所述吸料装置为吸尘器,所述模具上开设有用于协助吸料装置的透气孔。

[0006] 本实用新型的有益效果主要体现在:解决了向上冲料时废料无法排除的现象,使生产变得稳定,提高了生产效率及产品尺寸的稳定性。

附图说明

[0007] 图1:本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步描述:

[0009] 本实用新型揭示了一种向上冲切的成型模具,如图2所示,与现有技术一致的是,所述模具同样的包括冲头2,及设置在冲头2外的脱料板3,由于是向上冲切,所以所述冲头2设置在待冲切产品1的正下方,所述待冲切产品1置于凹模4内,所述凹模4的出料口上方设置有吸料装置6,所述吸料装置6为吸尘器,所述模具上开设有用于协助吸料装置6的透气孔7。

[0010] 吸料装置6始终处于工作吸气状态,当冲头2向上对产品进行冲切时,吸料装置6对产品冲切后形成的废料提供向上吸出的力,使得废料不会用于重力掉落而堵塞模具,冲切完毕后,通过脱料板3将加工后的产品脱料送出即可。

[0011] 本实用新型的模具向上冲废料机构,改变了传统方式的向下冲废料,主要用于有特殊要求的产品,如向下冲废料不能满足产品毛刺要求或者当孔在产品的底部,向下冲裁会影响模具零件的强度时均需要采用向上冲切。

[0012] 本实用新型尚有多种实施方式,凡采用等同变换或者等效变换而形成的所有技术

方案,均落在本实用新型的保护范围之内。

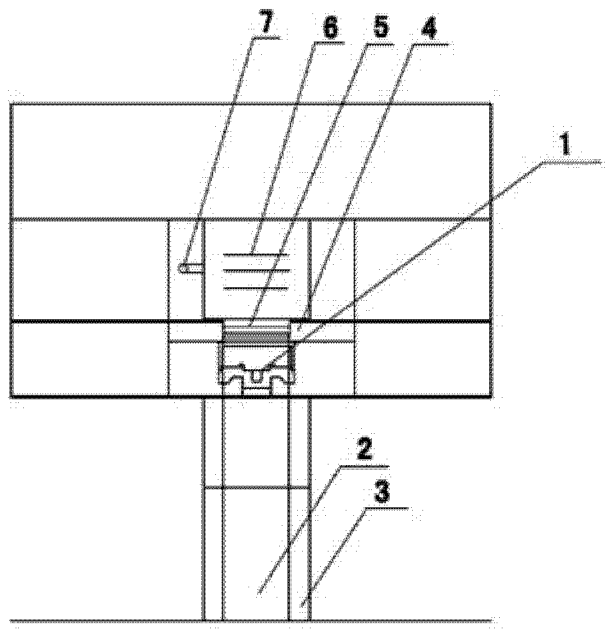


图 1