

(19) 中华人民共和国国家知识产权局



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203875269 U

(45) 授权公告日 2014. 10. 15

(21) 申请号 201420285078. 8

(22) 申请日 2014. 05. 30

(73) 专利权人 苏州市艾西依钣金制造有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴中区经济开发区旺山工业园友翔路 1 号

(72) 发明人 李俊

(74) 专利代理机构 苏州创元专利商标事务所有限公司 32103

代理人 范晴

(51) Int. Cl.

B21J 15/38 (2006. 01)

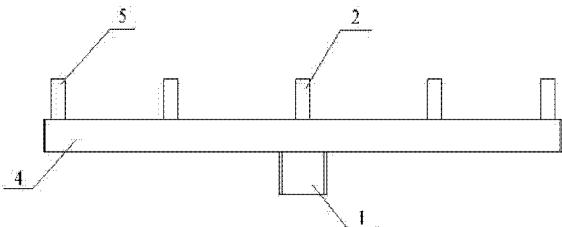
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种新型压铆模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种新型压铆模具，其包括底座(1)和设置在所述底座(1)上的压铆柱(2)，所述底座(1)上还设置压铆模板(4)，所述压铆柱(2)设置在所述压铆模板(4)上，所述压铆模板(4)上设置若干个支撑柱(5)。本实用新型提高的新型压铆模具适用于大型产品的压铆，该压铆模具结构简单，可提高生产效率，减少人力成本，同时也提高了产品的合格率。



1. 一种新型压铆模具,包括底座(1)和设置在所述底座(1)上的压铆柱(2),其特征在于:所述底座(1)上还设置压铆模板(4),所述压铆柱(2)设置在所述压铆模板(4)上,所述压铆模板(4)上设置若干个支撑柱(5)。

2. 根据权利要求1所述的新型压铆模具,其特征在于:所述压铆模板(4)通过螺丝或螺栓固定在所述底座(1)上。

3. 根据权利要求2所述的新型压铆模具,其特征在于:所述压铆柱(2)和所述支撑柱(5)等距分布在所述压铆模板(4)上。

4. 根据权利要求3所述的新型压铆模具,其特征在于:所述压铆柱(2)设置在所述压铆模板(4)的中部,所述支撑柱(5)设为两个且对称分布在所述压铆柱(2)的两边。

5. 根据权利要求3所述的新型压铆模具,其特征在于:所述压铆柱(2)设置在所述压铆模板(4)的中部,所述支撑柱(5)设为四个且对称分布在所述压铆柱(2)的两边。

一种新型压铆模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于机加工技术领域，具体涉及一种新型压铆模具。

背景技术

[0002] 压铆是冲压生产中一种常见的二次加工工艺，不管是小型的产品还是大型的产品都涉及到压铆，对于大型产品的压铆，目前有以下方法：

[0003] (1) 采用压铆机压铆，但是大产品移动很费力而且效率低，容易出现压斜压不紧的问题；

[0004] (2) 采用折弯机压铆，但是只能压平面上的铆钉，对于折弯内侧的铆钉则无法通过折弯机进行压铆，存在一定的局限性。

[0005] 那么，有必要设计一种适用于大型产品的压铆模具来完成压铆工序。

发明内容

[0006] 本实用新型目的在于提供一种新型压铆模具，适用于大型产品的压铆，其能够减少人力成本，提高生产效率。

[0007] 为了解决现有技术中的这些问题，本实用新型提供的技术方案是：

[0008] 一种新型压铆模具，包括底座和设置在所述底座上的压铆柱，其特征在于：所述底座上还设置压铆模板，所述压铆柱设置在所述压铆模板上，所述压铆模板上设置若干个支撑柱。

[0009] 进一步的，所述压铆模板通过螺丝或螺栓固定在所述底座上。

[0010] 进一步的，所述压铆柱和所述支撑柱等距分布在所述压铆模板上。

[0011] 进一步的，所述压铆柱设置在所述压铆模板的中部，所述支撑柱设为两个且对称分布在所述压铆柱的两边。

[0012] 进一步的，所述压铆柱设置在所述压铆模板的中部，所述支撑柱设为四个且对称分布在所述压铆柱的两边。

[0013] 相对于现有技术中的方案，本实用新型的优点是：

[0014] 1. 本实用新型技术方案采用在底座上设置压铆模板，同时在压铆模板上设置压铆柱和支撑柱，当对大型产品进行压铆时，将待压铆的位置与压铆柱相对应，那么支撑柱就起到支撑产品的作用，使得大型产品在压铆过程中移动更方便，不需耗费过多的人力，降低生产成本；

[0015] 2. 采用本实用新型的技术方案，提高生产效率，同时也提高了产品的质量。

附图说明

[0016] 为了更清楚地说明本实用新型实施例的技术方案，下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获

得其他的附图。

- [0017] 图 1 为现有技术压铆模具的结构示意图；
- [0018] 图 2 为现有技术压铆模具的使用状态示意图；
- [0019] 图 3 为本实用新型一种新型压铆模具体实施例 1 的结构示意图；
- [0020] 图 4 为本实用新型一种新型压铆模具体实施例 2 的结构示意图；
- [0021] 图 5 为本实用新型一种新型压铆模具体实施例 2 的使用状态示意图；
- [0022] 其中：1、底座；2、压铆柱；3、产品；4、压铆模板；5、支撑柱。

具体实施方式

[0023] 以下结合具体实施例对上述方案做进一步说明。应理解，这些实施例是用于说明本实用新型而不限于限制本实用新型的范围。实施例中采用的实施条件可以根据具体厂家的条件做进一步调整，未注明的实施条件通常为常规实验中的条件。

[0024] 参见图 1-2，为现有技术中的压铆模具，其包括底座 1 和设置在底座 1 上的压铆柱 2，使用时，将待压铆的位置与压铆柱 1 上方相对应，配合压铆机即可完成产品 3 的压铆。当需要对大型产品进行压铆时，由于是单点支撑，铆钉易被压斜，而且压铆下一处时产品的移动费力导致生产效率低下。

[0025] 参见图 3，为本实用新型一种新型折弯模具体实施例 1 的结构示意图，在现有技术的基础上，对压铆模具进行改进，该新型压铆模具还包括压铆模板 4，压铆模板 4 通过螺丝或螺栓固定在底座 1 上，压铆模板 4 上设置压铆柱 2 和若干个支撑柱 5，压铆柱 3 和支撑柱 5 在压铆模板 4 上等距分布，为了实现更好的压铆效果和达到较佳的工作效率，将压铆柱 2 设置在压铆模板 4 的中部，支撑柱 5 设为两个且对称位于压铆柱 2 的两边。压铆柱 2 也可设置在压铆模板 4 上的其他位置。

[0026] 为了进一步优化本实用新型的技术效果，同时也适应不同尺寸的大型产品的压铆，作为本实用新型的另一个实施例，参见图 4，其余与实施例 1 相同，不同之处在于，支撑柱 5 设为四个且对称分布在压铆柱 2 的两边。

[0027] 为了进一步优化本实用新型的技术效果，还可设置更多个支撑柱 5，本实用新型在此处不做限制。

[0028] 在大型产品的压铆工序中，参见图 5，将待压铆的位置与压铆柱 2 相对应，那么压铆模板 4 上支撑柱 5 就起到了支撑整个产品 3 的作用，这样不但不会划伤产品 3，而且减少工人的体力劳动，保证产品的压铆质量。

[0029] 综上所述，相对于现有技术中的方案，本实用新型的优点是：

[0030] 1. 本实用新型技术方案采用在底座上设置压铆模板，同时在压铆模板上设置压铆柱和支撑柱，当对大型产品进行压铆时，将待压铆的位置与压铆柱相对应，那么支撑柱就起到支撑产品的作用，使得大型产品在压铆过程中移动更方便，不需耗费过多的人力，降低生产成本；

[0031] 2. 采用本实用新型的技术方案，提高生产效率，同时也提高了产品的质量。

[0032] 上述实例只为说明本实用新型的技术构思及特点，其目的在于让熟悉此项技术的人是能够了解本实用新型的内容并据以实施，并不能以此限制本实用新型的保护范围。凡根据本实用新型精神实质所做的等效变换或修饰，都应涵盖在本实用新型的保护范围之

内。

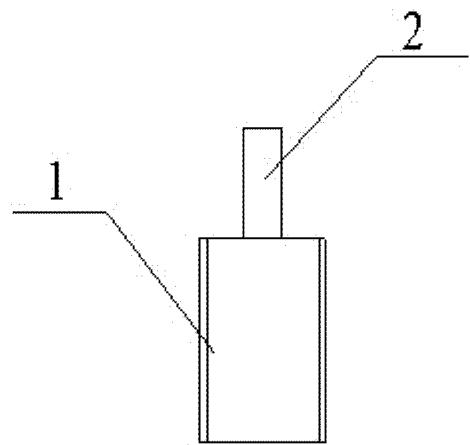


图 1

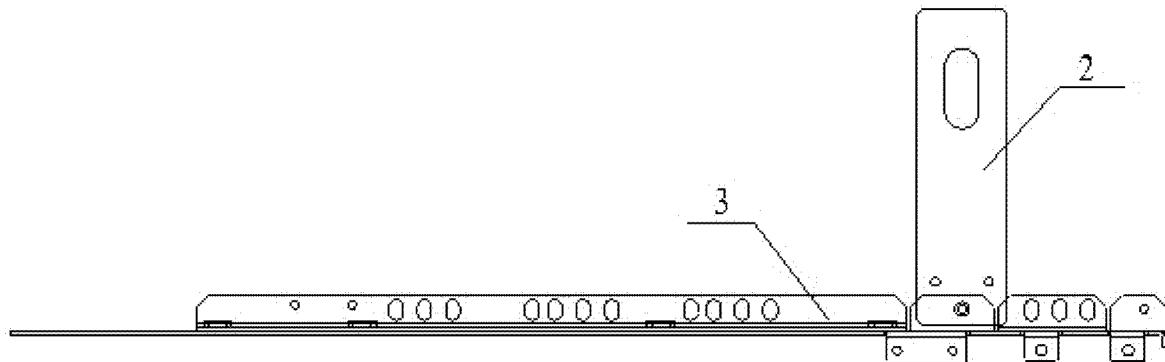


图 2

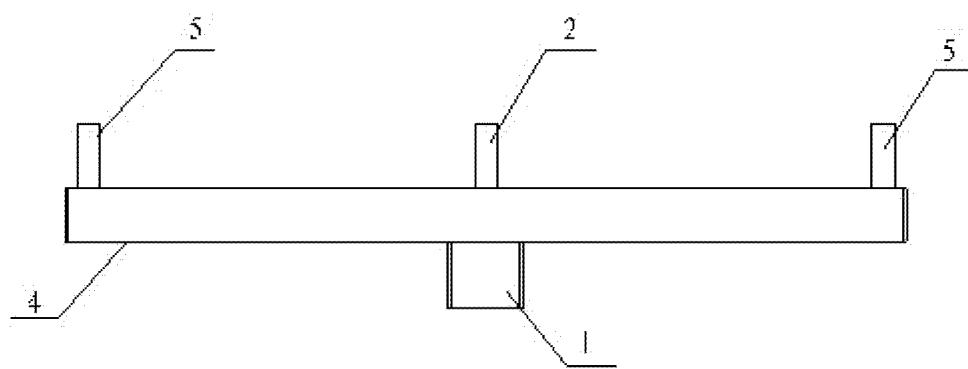


图 3

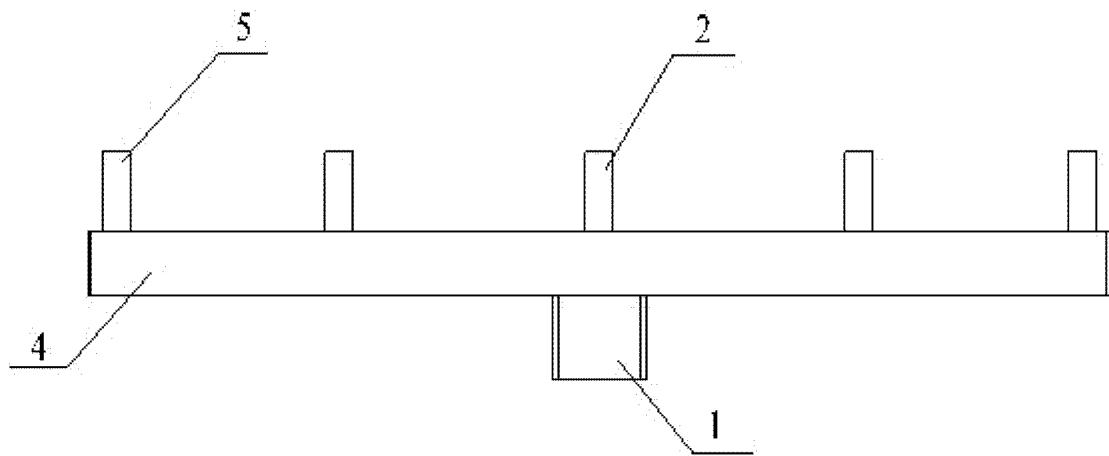


图 4

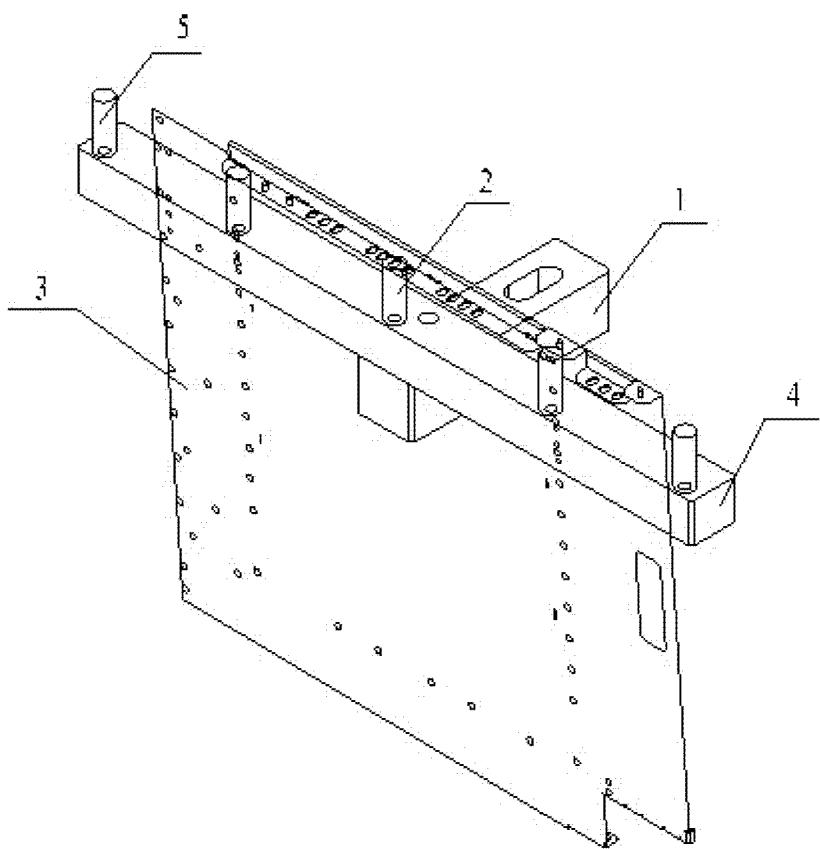


图 5