



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217370103 U

(45) 授权公告日 2022. 09. 06

(21) 申请号 202220860924.9

(22) 申请日 2022.04.14

(73) 专利权人 湖北星瑞五金科技有限公司

地址 438700 湖北省黄冈市英山经济开发区工业新城回归创业园干臣大道

(72) 发明人 汪泽军

(74) 专利代理机构 武汉欣博智慧知识产权代理
事务所(普通合伙) 42277

专利代理师 王荐

(51) Int.Cl.

B21D 37/12 (2006.01)

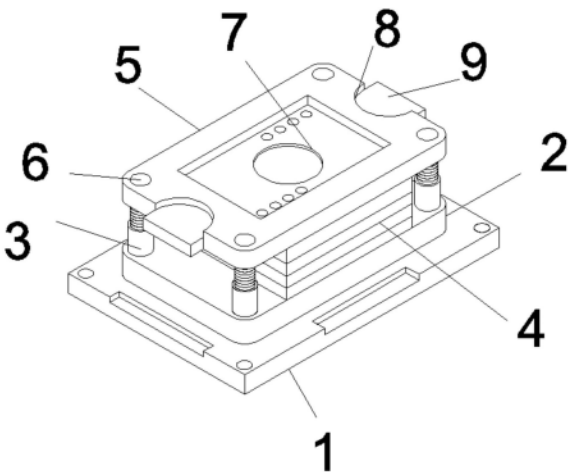
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种具有多向定位功能的冲压件的加工模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种具有多向定位功能的冲压件的加工模具,包括下承板、下垫板、调节螺栓、中心垫板、上承板、螺栓孔、工件槽、限位卡槽、夹板,所述下承板顶部固定连接下垫板,四个所述调节螺栓分别安装在下垫板的四个顶角,多块所述中心垫板放置在下垫板顶部中心处,所述上承板通过四个调节螺栓安装在下垫板上方,四个所述螺栓孔分别开设在上承板四个顶角,所述工件槽开设在上承板中心处,两个所述限位卡槽分别开设在上承板两侧,两块所述夹板固定连接在限位卡槽内部,本实用新型对传统的冲压件加工模具结构进行了一定程度上的改进,使其在加工固定时可选择角度更多,方便机床对模具进行不同方向的固定,为加工冲压件提供了便利。



CN 217370103 U

1. 一种具有多向定位功能的冲压件的加工模具,包括下承板(1)、下垫板(2)、调节螺栓(3)、中心垫板(4)、上承板(5)、螺栓孔(6)、工件槽(7)、限位卡槽(8)、夹板(9),其特征在于:所述下承板(1)顶部固定连接有下垫板(2),四个所述调节螺栓(3)分别安装在下垫板(2)的四个顶角,多块所述中心垫板(4)放置在下垫板(2)顶部中心处,所述上承板(5)通过四个调节螺栓(3)安装在下垫板(2)上方,四个所述螺栓孔(6)分别开设在上承板(5)四个顶角,所述工件槽(7)开设在上承板(5)中心处,两个所述限位卡槽(8)分别开设在上承板(5)两侧,两块所述夹板(9)固定连接在限位卡槽(8)内部。

2. 根据权利要求1所述的一种具有多向定位功能的冲压件的加工模具,其特征在于:所述下承板(1)包括板体(10)、下承板限位孔(11)、下承板卡槽(12)、下垫板固定槽(13),所述板体(10)四个顶角分别开设有四个下承板限位孔(11),四条所述下承板卡槽(12)分别开设在板体(10)四条边中心处,所述下垫板固定槽(13)开设在板体(10)中心处。

3. 根据权利要求1所述的一种具有多向定位功能的冲压件的加工模具,其特征在于:所述工件槽(7)包括底板(14)、副安装孔(15)、中心安装孔(16),所述底板(14)顶部左侧和右侧分别等距开设有多个副安装孔(15),所述中心安装孔(16)开设在底板(14)中心处。

一种具有多向定位功能的冲压件的加工模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种具有多向定位功能的冲压件的加工模具。

背景技术

[0002] 冲压件是靠压力机和模具对板材、带材、管材和型材等施加外力,使之产生塑性变形或分离,从而获得所需形状和尺寸的工件(冲压件)的成形加工方法。

[0003] 在冲压件的加工过程中需要多加工模具进行固定,目前的加工模具固定角度较少,在实际操作中存在不便。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种具有多向定位功能的冲压件的加工模具,以解决上述技术问题。

[0005] 为实现上述目的本实用新型采用以下技术方案:

[0006] 一种具有多向定位功能的冲压件的加工模具,包括下承板、下垫板、调节螺栓、中心垫板、上承板、螺栓孔、工件槽、限位卡槽、夹板,所述下承板顶部固定连接下有垫板,四个所述调节螺栓分别安装在下垫板的四个顶角,多块所述中心垫板放置在下垫板顶部中心处,所述上承板通过四个调节螺栓安装在下垫板上方,四个所述螺栓孔分别开设在上承板四个顶角,所述工件槽开设在上承板中心处,两个所述限位卡槽分别开设在上承板两侧,两块所述夹板固定连接在限位卡槽内部。

[0007] 在上述技术方案基础上,所述下承板包括板体、下承板限位孔、下承板卡槽、下垫板固定槽,所述板体四个顶角分别开设有四个下承板限位孔,四条所述下承板卡槽分别开设在板体四条边中心处,所述下垫板固定槽开设在板体中心处。

[0008] 在上述技术方案基础上,所述工件槽包括底板、副安装孔、中心安装孔,所述底板顶部左侧和右侧分别等距开设有多个副安装孔,所述中心安装孔开设在底板中心处。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型具有以下优点:本实用新型对传统的冲压件加工模具结构进行了一定程度上的改进,使其在加工固定时可选择角度更多,方便机床对模具进行不同方向的固定,为加工冲压件提供了便利。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型外观结构示意图。

[0011] 图2为本实用新型下承板结构示意图。

[0012] 图3为本实用新型工件槽结构示意图。

[0013] 图中:1.下承板,2.下垫板,3.调节螺栓,4.中心垫板,5.上承板,6.螺栓孔,7.工件槽,8.限位卡槽,9.夹板,10.板体,11.下承板限位孔,12.下承板卡槽,13.下垫板固定槽,14.底板,15.副安装孔,16.中心安装孔。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步详细阐述。

[0015] 如图1-3所示,一种具有多向定位功能的冲压件的加工模具,包括下承板1、下垫板2、调节螺栓3、中心垫板4、上承板5、螺栓孔6、工件槽7、限位卡槽8、夹板9,所述下承板1顶部固定连接有下垫板2,四个所述调节螺栓3分别安装在下垫板2的四个顶角,多块所述中心垫板4放置在下垫板2顶部中心处,所述上承板5通过四个调节螺栓3安装在下垫板2上方,四个所述螺栓孔6分别开设在上承板5四个顶角,所述工件槽7开设在上承板5中心处,两个所述限位卡槽8分别开设在上承板5两侧,两块所述夹板9固定连接在限位卡槽8内部。

[0016] 所述下承板1包括板体10、下承板限位孔11、下承板卡槽12、下垫板固定槽13,所述板体10四个顶角分别开设有四个下承板限位孔11,四条所述下承板卡槽12分别开设在板体10四条边中心处,所述下垫板固定槽13开设在板体10中心处。

[0017] 所述工件槽7包括底板14、副安装孔15、中心安装孔16,所述底板14顶部左侧和右侧分别等距开设有多个副安装孔15,所述中心安装孔16开设在底板14中心处。

[0018] 本实用新型的工作原理:本新型在使用时,可根据加工实际需求,对模具下承板进行不同角度的调节,四周的下承板卡槽为模具的固定提供了更多可能性,同时上承板的限位卡槽以及夹板也可根据实际需要进行转换固定,满足冲压件的加工需要。

[0019] 以上所述为本实用新型较佳实施例,对于本领域的普通技术人员而言,根据本实用新型的教导,在不脱离本实用新型的原理与精神的情况下,对实施方式所进行的改变、修改、替换和变型仍落入本实用新型的保护范围之内。

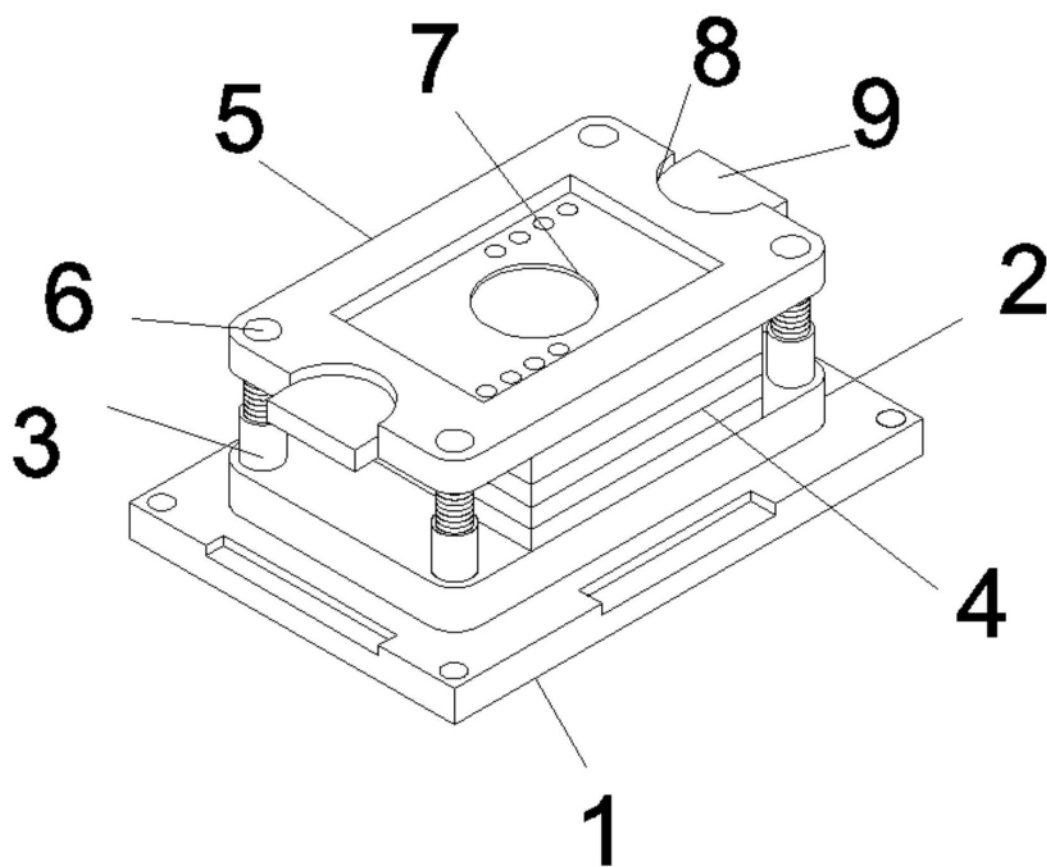


图1

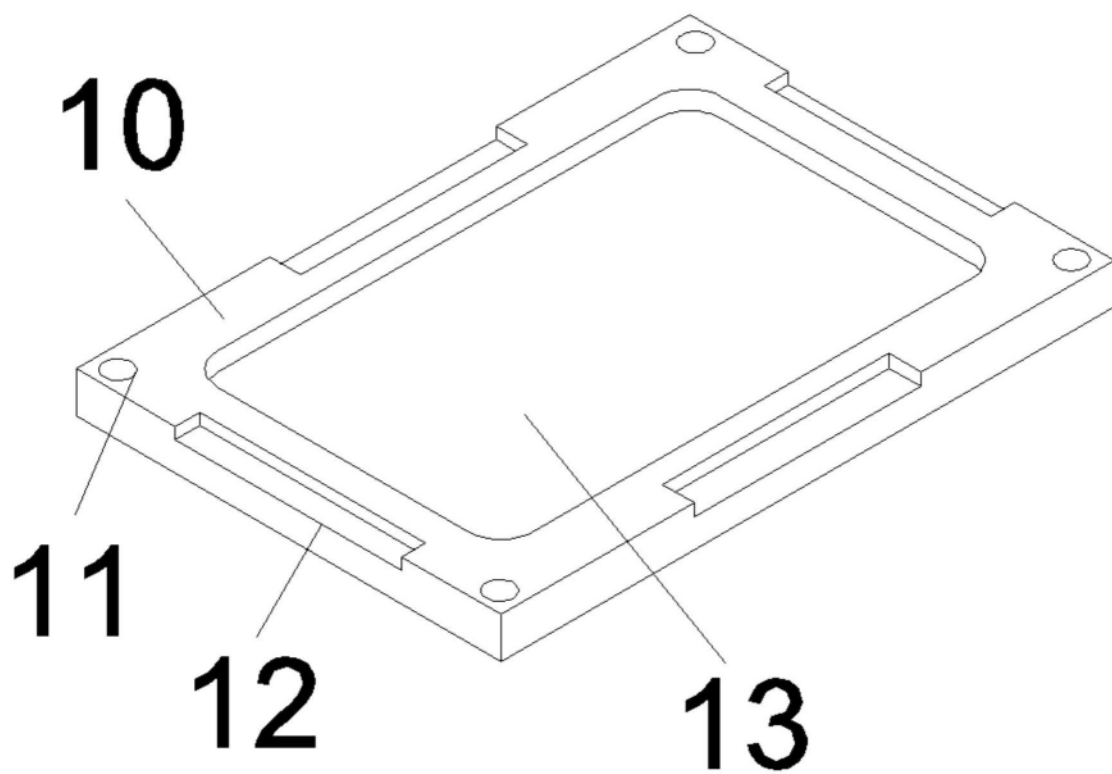


图2

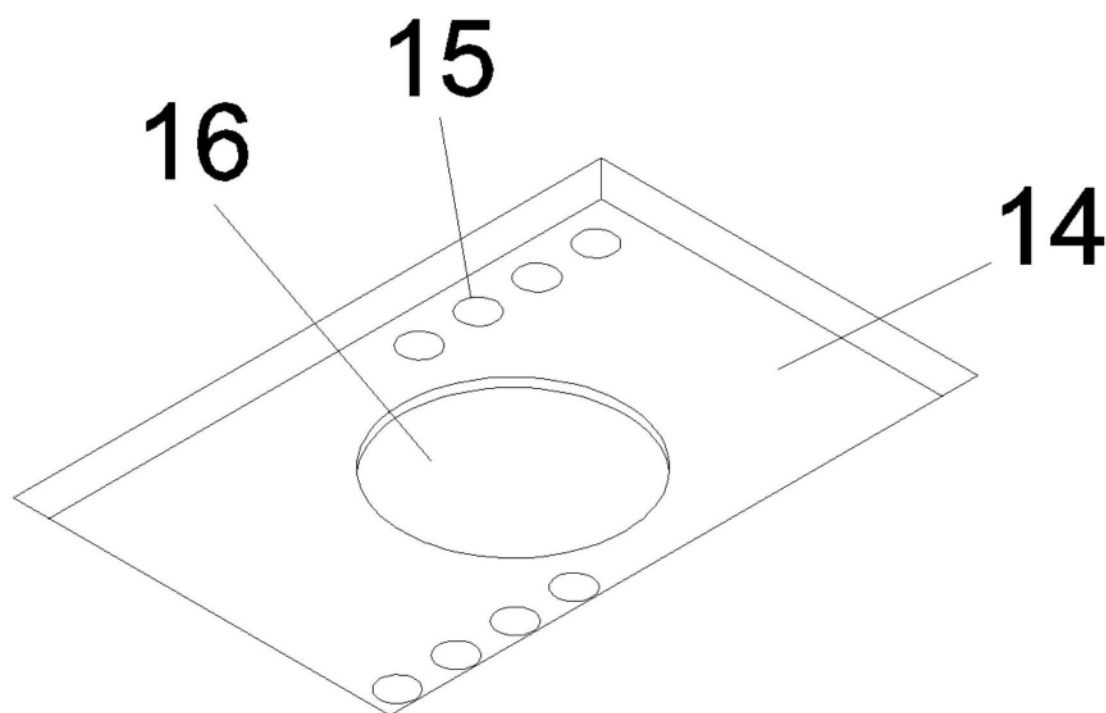


图3