



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103464621 A

(43) 申请公布日 2013. 12. 25

(21) 申请号 201310399594. 3

(22) 申请日 2013. 09. 06

(71) 申请人 昆山旭龙精密机械有限公司
地址 215300 江苏省苏州市昆山市玉山镇城北民营中路9号

(72) 发明人 聂运尧

(51) Int. Cl.
B21D 37/12 (2006. 01)
B30B 15/02 (2006. 01)

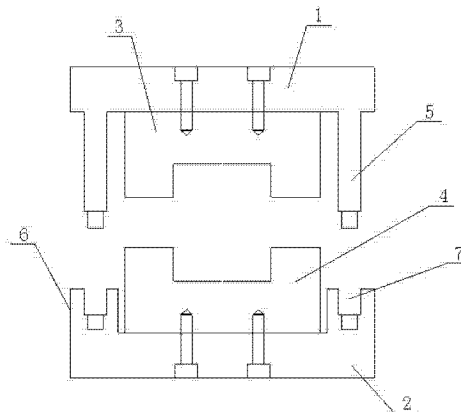
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种提高加工精度的冲压模具

(57) 摘要

本发明涉及一种提高加工精度的冲压模具，具有呈上、下排布的上模和下模，所述上模上部通过螺栓安装有凸模，凸模底部设有U形凹槽，下模底部通过螺栓安装有凹模，凹模顶部设有U形凹槽，所述上模上对称设有四个定位杆，定位杆为阶梯杆，所述下模上设有相应的定位台，所述定位台内设有阶梯孔；本发明在定位杆的作用下，能够有效提高定位效果，工件在冲压时不会发生移动，从而有效提高加工精度。



1. 一种提高加工精度的冲压模具,具有呈上、下排布的上模(1)和下模(2),所述上模(1)上部通过螺栓安装有凸模(3),凸模(3)底部设有U形凹槽,下模(2)底部通过螺栓安装有凹模(4),凹模(4)顶部设有U形凹槽,其特征在于,所述上模(1)上对称设有四个定位杆(5),定位杆(5)为阶梯杆,所述下模(2)上设有相应的定位台(6),所述定位台(6)内设有阶梯孔(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种提高加工精度的冲压模具,其特征在于,所述定位杆(5)与上模(1)一体成型。

3. 根据权利要求1所述的一种提高加工精度的冲压模具,其特征在于,所述定位台(6)与下模(2)一体成型。

一种提高加工精度的冲压模具

技术领域

[0001] 本发明涉及模具领域,尤其涉及一种提高加工精度的冲压模具。

背景技术

[0002] 冲压模具,是在冷冲压加工中,将材料(金属或非金属)加工成零件(或半成品)的一种特殊工艺装备,称为冷冲压模具(俗称冷冲模)。冲压是在室温下,利用安装在压力机上的模具对材料施加压力,使其产生分离或塑性变形,从而获得所需零件的一种压力加工方法。

[0003] 现有技术中的冲压模具在工件冲压过程中,限位效果差,容易发生移动,降低了加工精度。

发明内容

[0004] 本发明的目的是为了克服现有技术的不足,提供了一种提高加工精度的冲压模具。

[0005] 本发明是通过以下技术方案实现:

一种提高加工精度的冲压模具,具有呈上、下排布的上模和下模,所述上模上部通过螺栓安装有凸模,凸模底部设有U形凹槽,下模底部通过螺栓安装有凹模,凹模顶部设有U形凹槽,所述上模上对称设有四个定位杆,定位杆为阶梯杆,所述下模上设有相应的定位台,所述定位台内设有阶梯孔。

[0006] 作为本发明的优选技术方案,所述定位杆与上模一体成型。

[0007] 作为本发明的优选技术方案,所述定位台与下模一体成型。

[0008] 与现有的技术相比,本发明的有益效果是:本发明在定位杆的作用下,能够有效提高定位效果,工件在冲压时不会发生移动,从而有效提高加工精度。

附图说明

[0009] 图1为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本发明进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明,并不用于限定本发明。

[0011] 请参阅图1,图1为本发明的结构示意图。

[0012] 所述一种提高加工精度的冲压模具,具有呈上、下排布的上模1和下模2,所述上模1上部通过螺栓安装有凸模3,凸模3底部设有U形凹槽,下模2底部通过螺栓安装有凹模4,凹模4顶部设有U形凹槽,所述上模1上对称设有四个定位杆5,定位杆5为阶梯杆,所述下模2上设有相应的定位台6,所述定位台6内设有阶梯孔7。

[0013] 所述定位杆 5 与上模 1 一体成型,所述定位台 6 与下模 2 一体成型,便于加工制造。

[0014] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

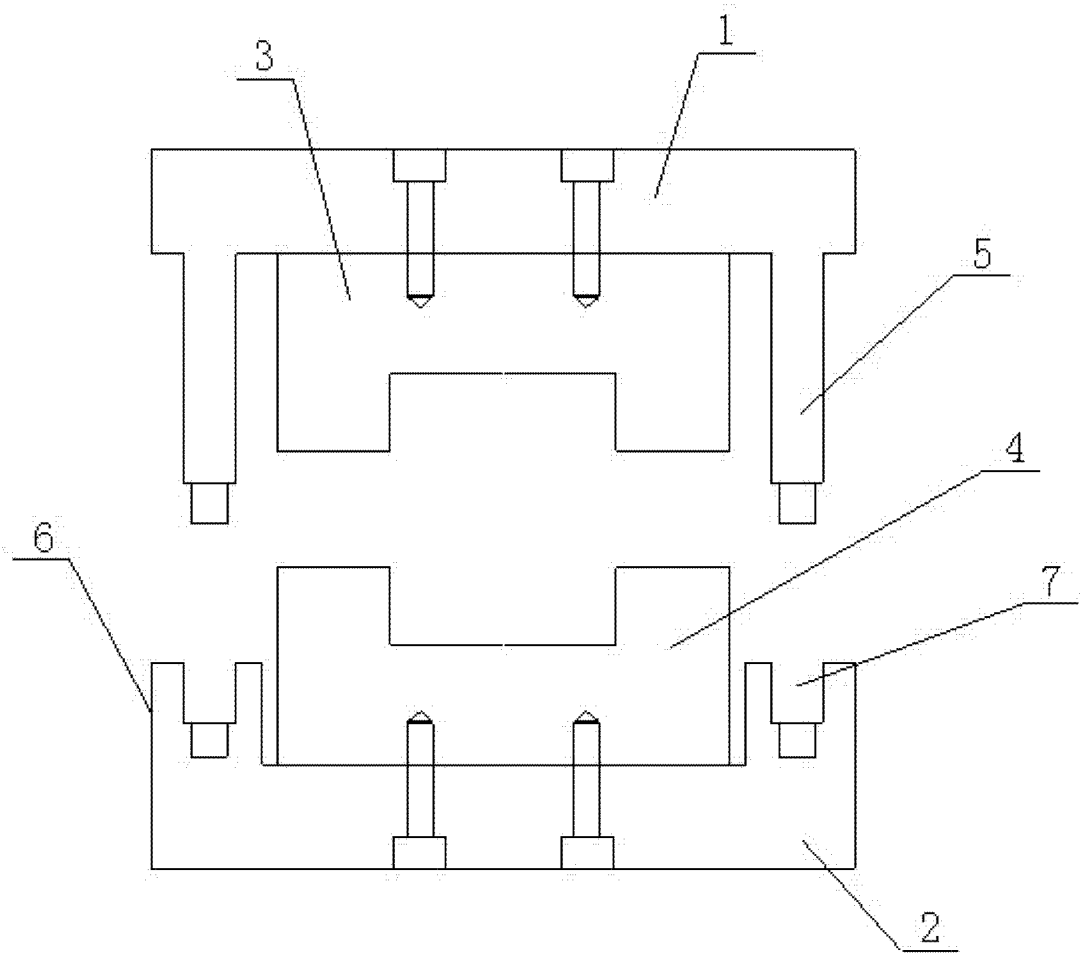


图 1