



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202137266 U

(45) 授权公告日 2012. 02. 08

(21) 申请号 201120204790. 7

(22) 申请日 2011. 06. 17

(73) 专利权人 苏州旭创精密模具有限公司

地址 215400 江苏省苏州市太仓市弇山西路
188 号

(72) 发明人 余桂萍

(74) 专利代理机构 上海硕力知识产权代理事务
所 31251

代理人 郭桂峰

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

B21J 15/38 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

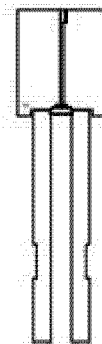
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种 USB 铁壳模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种 USB 铁壳模具, 所述 USB 铁壳模具包括上模和面对所述上模的下模, 所述 USB 铁壳模具包括用于调整的第一工站、用于成形的第二工站和用于铆点的第三工站, 所述第一工站、所述第二工站和所述第三工站依次排列于所述上模和所述下模之间。本实用新型的技术效果在于: 改变了传统 USB 铁壳模具需要将调整、成形、铆点三个操作分别设置在三个模具中的现状, 在一个模具中融合了调整、成形、铆点三个工站, 实现了 USB 铁壳的一次成形。



1. 一种 USB 铁壳模具,所述 USB 铁壳模具包括上模和面对所述上模的下模,其特征在于:

所述 USB 铁壳模具包括用于调整的第一工站、用于成形的第二工站和用于铆点的第三工站,所述第一工站、所述第二工站和所述第三工站依次排列于所述上模和所述下模之间。

2. 根据权利要求 1 所述 USB 铁壳模具,其特征在于:

所述第一工站包括第一上冲压块和第一下冲压块,所述第一上冲压块连接于所述上模,所述第一下冲压块连接于所述下模具。

3. 根据权利要求 2 所述的 USB 铁壳模具,其特征在于:

所述第一上冲压块的两侧设有用于调整铁壳翻翘角度的调整块。

4. 根据权利要求 1 所述 USB 铁壳模具,其特征在于:

所述第二工站包括第二上冲压块和第二下冲压块,所述第二上冲压块连接于所述上模,所述第二下冲压块连接于所述下模具。

5. 根据权利要求 4 所述的 USB 铁壳模具,其特征在于:

所述第二上冲压块面对所述第二下冲压块的一端设有成形凸起。

6. 根据权利要求 1 所述 USB 铁壳模具,其特征在于:

所述第三工站包括第三上冲压块和第三下冲压块,所述第三上冲压块连接于所述上模,所述第三下冲压块连接于所述下模具。

7. 根据权利要求 6 所述的 USB 铁壳模具,其特征在于:

所述第三上冲压块面对所述第三下冲压块的一端设有铆点结构。

一种 USB 铁壳模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,尤其涉及一种 USB 铁壳模具。

背景技术

[0002] 冲压模具是指在冷冲压加工中,将金属或非金属材料加工成零件的一种特殊工艺装备。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] 冲压模具的形式很多,一般可按以下几个主要特征分类:

[0004] 1. 根据工艺性质分类

[0005] 冲裁模:沿封闭或敞开的轮廓线使材料产生分离的模具。如落料模、冲孔模、切断模、切口模、切边模、剖切模等。

[0006] 弯曲模:使板料毛坯或其他坯料沿着直线(弯曲线)产生弯曲变形,从而获得一定角度和形状的工件的模具。

[0007] 拉深模:是把板料毛坯制成开口空心件,或使空心件进一步改变形状和尺寸的模具。

[0008] 成形模:是将毛坯或半成品工件按图凸、凹模的形状直接复制成形,而材料本身仅产生局部塑性变形的模具。如胀形模、缩口模、扩口模、起伏成形模、翻边模、整形模等。

[0009] 2. 根据工序组合程度分类

[0010] 单工序模:在压力机的一次行程中,只完成一道冲压工序的模具。

[0011] 复合模:只有一个工位,在压力机的一次行程中,在同一工位上同时完成两道或两道以上冲压工序的模具。

[0012] 级进模:也称连续模,指在毛坯的送进方向上,具有两个或更多的工位,在压力机的一次行程中,在不同的工位上逐次完成两道或两道以上冲压工序的模具。

[0013] 此模具为一款 USB 铁壳模具,此产品要求 1.8 与 6.85 尺寸为重点,不能超出公差,因为是协会规范尺寸,目前市场上流通的此类产品,很多容易产生插拔力过大,或铆合容易弹开等问题。

发明内容

[0014] 本实用新型所要解决的技术问题是提供过一种 USB 铁壳模具,在模具上加一次调整工站,以达到在第一次成形 1.8 尺寸,在成形好后,加了一次铆点工站,使产品铆合更紧,不容易产生弹开现象。

[0015] 为了实现上述目的,本实用新型提供了一种 USB 铁壳模具,所述 USB 铁壳模具包括上模和面对所述上模的下模,所述 USB 铁壳模具包括用于调整的第一工站、用于成形的第二工站和用于铆点的第三工站,所述第一工站、所述第二工站和所述第三工站依次排列于所述上模和所述下模之间。

[0016] 上述 USB 铁壳模具,所述第一工站包括第一上冲压块和第一下冲压块,所述第一

上冲压块连接于所述上模,所述第一下冲压块连接于所述下模具。

[0017] 上述 USB 铁壳模具,所述第一上冲压块的两侧设有用于调整铁壳翻翘角度的调整块。

[0018] 上述 USB 铁壳模具,所述第二工站包括第二上冲压块和第二下冲压块,所述第二上冲压块连接于所述上模,所述第二下冲压块连接于所述下模具。

[0019] 上述 USB 铁壳模具,所述第二上冲压块面对所述第二下冲压块的一端设有成形凸起。

[0020] 上述 USB 铁壳模具,所述第三工站包括第三上冲压块和第三下冲压块,所述第三上冲压块连接于所述上模,所述第三下冲压块连接于所述下模具。

[0021] 上述 USB 铁壳模具,所述第三上冲压块面对所述第三下冲压块的一端设有铆点结构。

[0022] 本实用新型的技术效果在于:改变了传统 USB 铁壳模具需要将调整、成形、铆点三个操作分别设置在三个模具中的现状,在一个模具中融合了调整、成形、铆点三个工站,实现了 USB 铁壳的一次成形。

附图说明

[0023] 图 1 为本实用新型 USB 铁壳模具用于调整的第一工站示意图;

[0024] 图 2 为本实用新型 USB 铁壳模具用于成形的第二工站示意图;

[0025] 图 3 为本实用新型 USB 铁壳模具用于铆点的第三工站示意图。

具体实施方式

[0026] 下面,结合附图对本实用新型做进一步的说明。

[0027] 一种 USB 铁壳模具,所述 USB 铁壳模具包括上模和面对所述上模的下模,所述 USB 铁壳模具包括用于调整的第一工站、用于成形的第二工站和用于铆点的第三工站,所述第一工站、所述第二工站和所述第三工站依次排列于所述上模和所述下模之间。

[0028] 请参考图 1,图 1 为本实用新型 USB 铁壳模具用于调整的第一工站示意图。进一步地,所述第一工站包括第一上冲压块和第一下冲压块,所述第一上冲压块连接于所述上模,所述第一下冲压块连接于所述下模具。

[0029] 进一步地,所述第一上冲压块的两侧设有用于调整铁壳翻翘角度的调整块。

[0030] 请参考图 2,图 2 为本实用新型 USB 铁壳模具用于成形的第二工站示意图。进一步地,所述第二工站包括第二上冲压块和第二下冲压块,所述第二上冲压块连接于所述上模,所述第二下冲压块连接于所述下模具。

[0031] 进一步地,所述第二上冲压块面对所述第二下冲压块的一端设有成形凸起。

[0032] 请参考图 3,图 3 为本实用新型 USB 铁壳模具用于铆点的第三工站示意图。进一步地,所述第三工站包括第三上冲压块和第三下冲压块,所述第三上冲压块连接于所述上模,所述第三下冲压块连接于所述下模具。

[0033] 进一步地,所述第三上冲压块面对所述第三下冲压块的一端设有铆点结构。

[0034] 本实用新型改变了传统 USB 铁壳模具需要将调整、成形、铆点三个操作分别设置在三个模具中的现状,在一个模具中融合了调整、成形、铆点三个工站,实现了 USB 铁壳的

一次成形。

[0035] 虽然本实用新型已以较佳实施例披露如上,但本实用新型并非限定于此。任何本领域技术人员,在不脱离本实用新型的精神和范围内,均可作各种更动与修改,因此本实用新型的保护范围应当以权利要求所限定的范围为准。

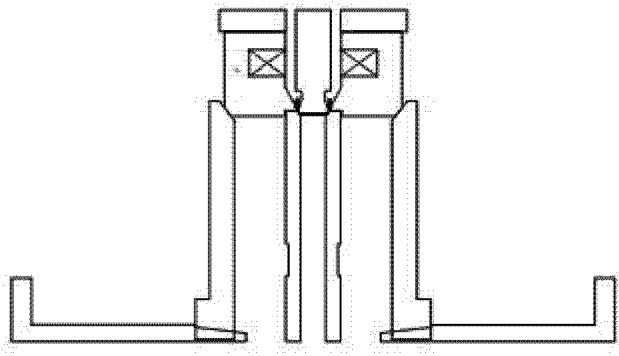


图 1

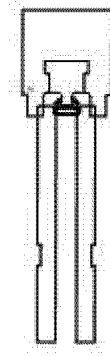


图 2

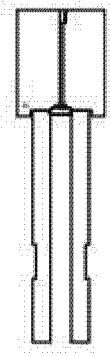


图 3