



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203542811 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 16

(21) 申请号 201320778731. X

(22) 申请日 2013. 11. 29

(73) 专利权人 浙江恒成硬质合金有限公司

地址 322100 浙江省金华市东阳市城南西路
312 号

(72) 发明人 杨雪 郭伟波 金益民 吴晓娜

(74) 专利代理机构 杭州华鼎知识产权代理事务
所(普通合伙) 33217

代理人 胡根良

(51) Int. Cl.

B28B 7/26(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

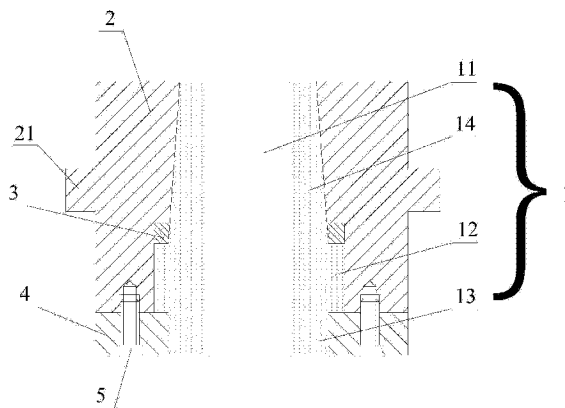
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种叶蜡石压制模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种模具,尤其涉及一种叶蜡石压制模具,旨在解决现有技术中分体式叶蜡石压制模具容易产生裂缝的问题,包括由至少两个模块拼接而成的内筒、套接在内筒上的紧固筒,所述内筒中心设有模腔,所述紧固筒的下端安装有用于将内筒限制在紧固筒的中心孔内的挡环,紧固筒的中心孔由上部的上小下大的锥形孔和下部的圆柱孔组成,所述内筒上设有与锥形孔相配的锥形部,内筒上设有与圆柱孔相配的大圆柱部。本实用新型紧固环上设有锥形孔,当内筒的锥形部插入锥形孔内时,受到挤压时模块之间贴合的很牢固,可以有效防止压制过程中内筒出现裂缝,使加工出来的产品满足工艺要求。



1. 一种叶蜡石压制模具,包括由至少两个模块拼接而成的内筒(1)、套接在内筒(1)上的紧固筒(2),所述内筒(1)中心设有模腔(11),其特征在于:所述紧固筒(2)的下端安装有用于将内筒(1)限制在紧固筒(2)的中心孔内的挡环(4),紧固筒(2)的中心孔由上部的上小下大的锥形孔(22)和下部的圆柱孔(23)组成,所述内筒(1)上设有与锥形孔(22)相配的锥形部(14),内筒(1)上设有与圆柱孔(23)相配的大圆柱部(12)。

2. 根据权利要求1所述的一种叶蜡石压制模具,其特征在于:所述锥形部(14)与大圆柱部(12)相连部分的直径小于大圆柱部(12)的直径,所述锥形部(14)上套接有用于将模块紧固成内筒(1)的紧固环(3),所述紧固环(3)贴合在大圆柱部(12)的上方。

3. 根据权利要求1所述的一种叶蜡石压制模具,其特征在于:所述挡环(4)与紧固筒(2)通过螺栓(5)固连在一起,所述内筒(1)上还设有位于大圆柱部(12)下端的小圆柱部(13),所述挡环(4)套接在小圆柱部(13)上。

4. 根据权利要求1所述的一种叶蜡石压制模具,其特征在于:所述紧固筒(2)外侧壁上设有外凸缘(21)。

5. 根据权利要求1所述的一种叶蜡石压制模具,其特征在于:所述模腔(11)的截面为正方形。

6. 根据权利要求1所述的一种叶蜡石压制模具,其特征在于:所述内筒(1)由四个模块拼接而成。

一种叶蜡石压制模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,尤其涉及一种叶蜡石压制模具。

背景技术

[0002] 现有的叶蜡石压制模具的内筒主要分为一体式和分体式两种,如专利号为CN201220402957.5公开的一种叶蜡石压制模具采用的是一体式的,采用这种模具加工出的叶蜡石不易取出,采用现有的分体式模具,虽然容易将叶蜡石取出,但是在压制时模块与模块相接处受到的挤压力较大,很容易出现缝隙,造成压制出的产品达不到工艺要求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供了一种叶蜡石压制模具,旨在解决现有技术中分体式叶蜡石压制模具容易产生裂缝的问题。

[0004] 为了解决以上技术问题,本实用新型通过以下技术方案实现:一种叶蜡石压制模具,包括由至少两个模块拼接而成的内筒、套接在内筒上的紧固筒,所述内筒中心设有模腔,所述紧固筒的下端安装有用于将内筒限制在紧固筒的中心孔内的挡环,紧固筒的中心孔由上部的上小下大的锥形孔和下部的圆柱孔组成,所述内筒上设有与锥形孔相配的锥形部,内筒上设有与圆柱孔相配的大圆柱部。

[0005] 进一步,所述锥形部与大圆柱部相连部分的直径小于大圆柱部的直径,所述锥形部上套接有用于将模块紧固成内筒的紧固环,所述紧固环贴合在大圆柱部的上方;使多个模块拼接成的紧固环更加牢固,不易出现缝隙。

[0006] 进一步,所述挡环与紧固筒通过螺栓固连在一起,所述内筒上还设有位于大圆柱部下端的小圆柱部,所述挡环套接在小圆柱部上;便于将内筒限制在紧固筒的中心孔内。

[0007] 进一步,所述紧固筒外侧壁上设有外凸缘;便于外侧壁的提取。

[0008] 进一步,所述模腔的截面为正方形;用于加工正四棱柱形状的叶蜡石。

[0009] 进一步,所述内筒由四个模块拼接而成;便于拼装。

[0010] 与现有技术相比本实用新型的优点是:本实用新型紧固环上设有锥形孔,当内筒的锥形部插入锥形孔内时,受到挤压时模块之间贴合的很牢固,可以有效防止压制过程中内筒出现裂缝,使加工出来的产品满足工艺要求。

附图说明

[0011] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明:

[0012] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型中紧固筒的结构示意图;

[0014] 图3为本实用新型的俯视图。

具体实施方式

[0015] 参阅图 1、图 2 和图 3，一种叶蜡石压制模具，包括由至少两个模块拼接而成的内筒 1、套接在内筒 1 上的紧固筒 2，所述内筒 1 中心设有模腔 11，所述紧固筒 2 的下端安装有用于将内筒 1 限制在紧固筒 2 的中心孔内的挡环 4，紧固筒 2 的中心孔由上部的上小下大的锥形孔 22 和下部的圆柱孔 23 组成，所述内筒 1 上设有与锥形孔 22 相配的锥形部 14，内筒 1 上设有与圆柱孔 23 相配的大圆柱部 12；所述锥形部 14 与大圆柱部 12 相连部分的直径小于大圆柱部 12 的直径，所述锥形部 14 上套接有用于将模块紧固成内筒 1 的紧固环 3，所述紧固环 3 贴合在大圆柱部 12 的上方；所述挡环 4 与紧固筒 2 通过螺栓 5 固连在一起，所述内筒 1 上还设有位于大圆柱部 12 下端的小圆柱部 13，所述挡环 4 套接在小圆柱部 13 上；所述紧固筒 2 外侧壁上设有外凸缘 21；所述模腔 11 的截面为正方形；所述内筒 1 由四个模块拼接而成。

[0016] 安装时，将四个模块拼接成内筒 1，在拼接时模腔 11 内配有芯轴，然后将紧固环 3 热镶在内筒 1 的外侧壁上，紧固环 3 冷却后将内筒 1 紧固住，将内筒 1 插入紧固筒 2 的中心孔内，然后将挡环 4 套接在小圆柱部 13 上，用螺栓 5 将挡环 4 固定在紧固筒 2 上，同时挡环 4 压住大圆柱部 12，从而将内筒 1 压紧在紧固筒 2 内。

[0017] 本实用新型紧固环上设有锥形孔，当内筒的锥形部插入锥形孔内时，受到挤压时模块之间贴合的很牢固，可以有效防止压制过程中内筒出现裂缝，使加工出来的产品满足工艺要求；此外，本实用新型设有内挡环，可以有效防止内筒在紧固筒内上下移动，使产品的生产过程中稳定性加强，内筒上还套接有紧固环，是模块拼接成的内筒更加牢固。

[0018] 以上所述仅为本实用新型的具体实施例，但本实用新型的技术特征并不局限于此，任何本领域的技术人员在本实用新型的领域内，所作的变化或修饰皆涵盖在本实用新型的专利范围之内。

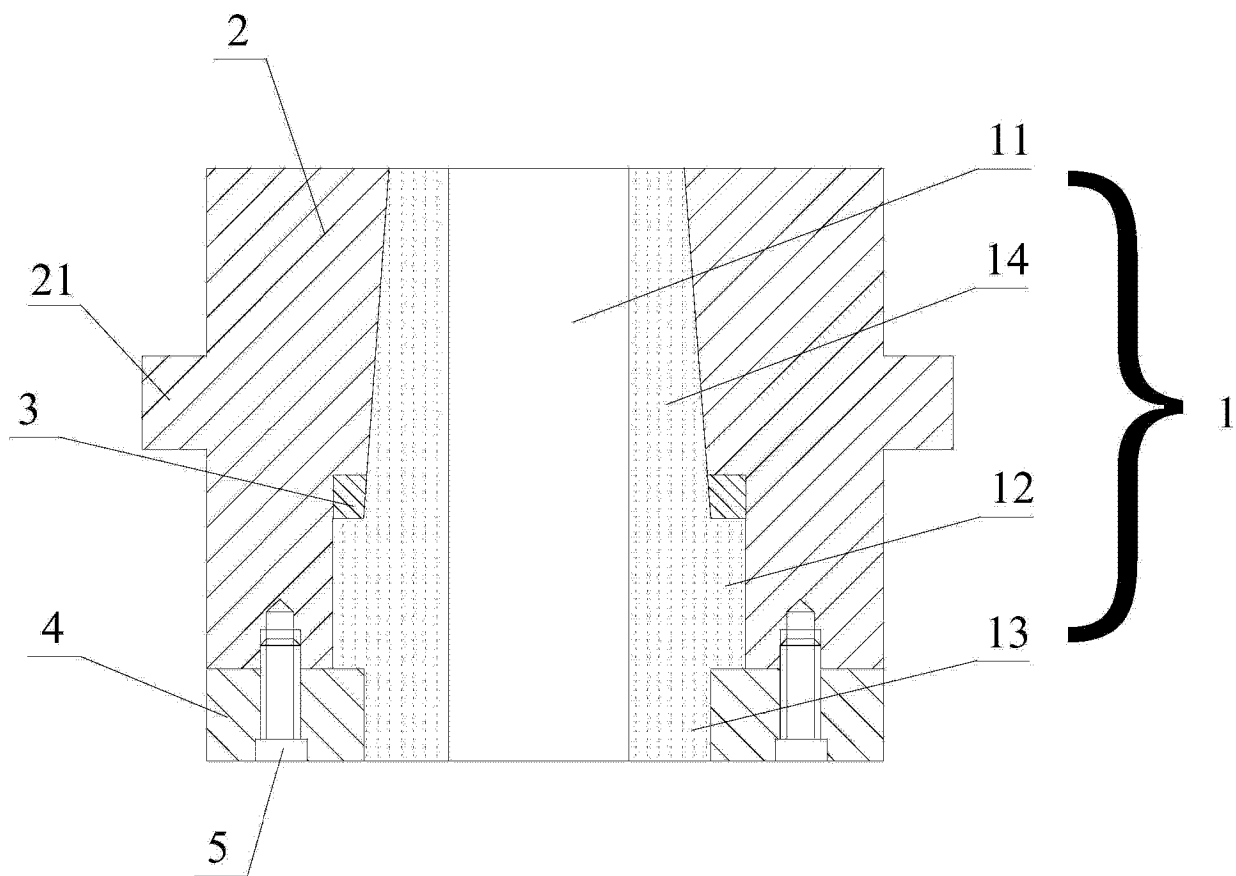


图 1

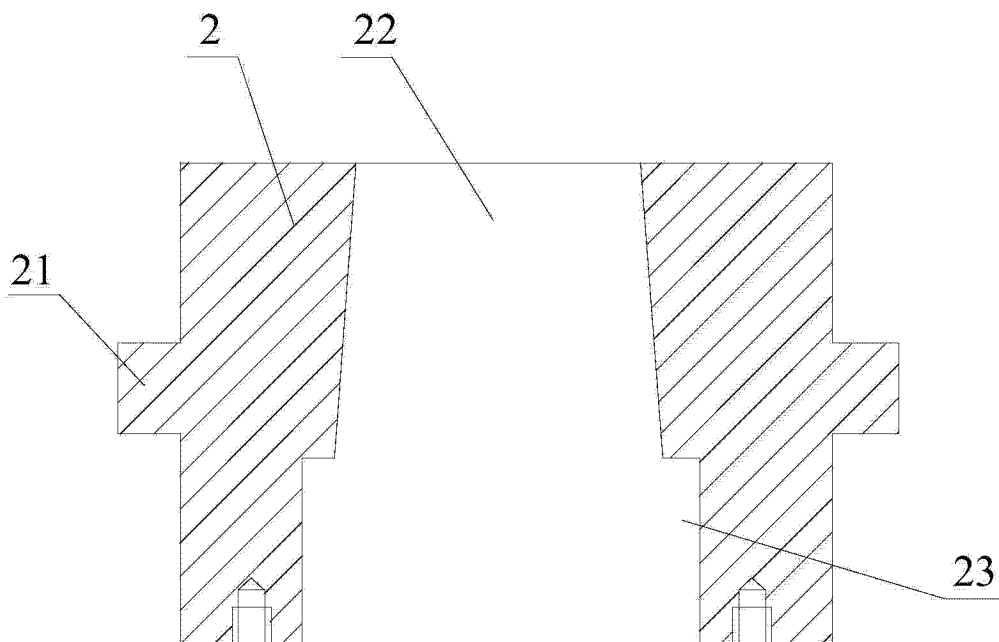


图 2

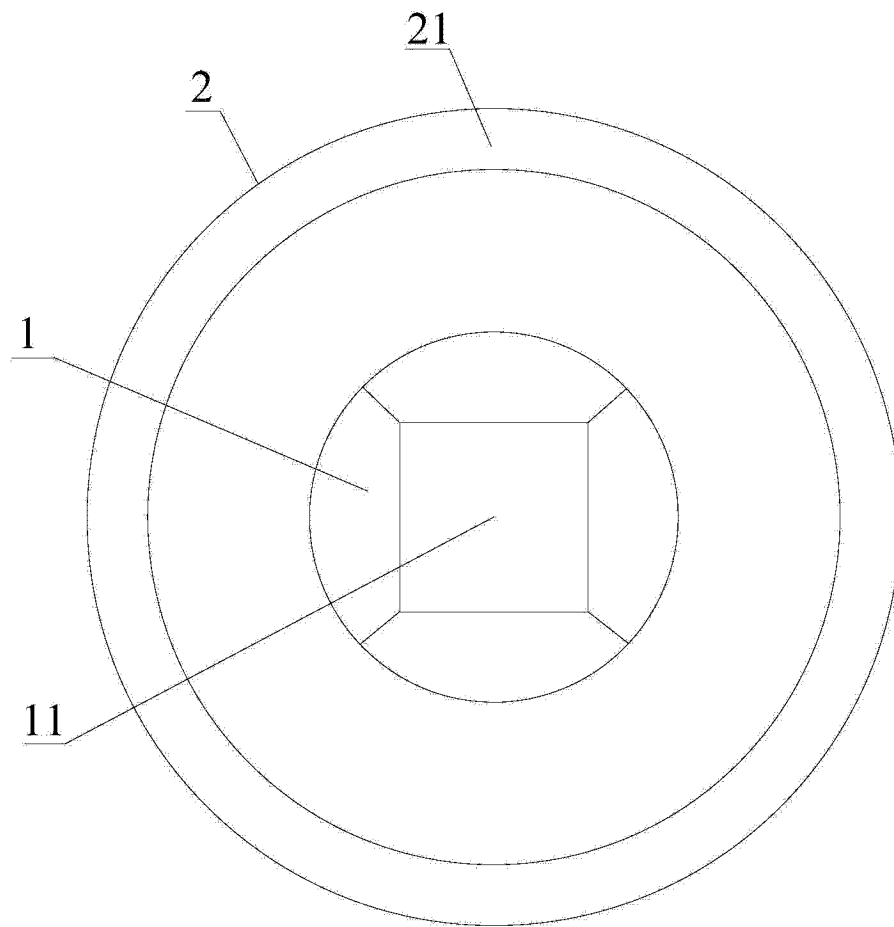


图 3