



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202877364 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 17

(21) 申请号 201220504166. 3

(22) 申请日 2012. 09. 28

(73) 专利权人 蚌埠市昊业滤清器有限公司

地址 233000 安徽省蚌埠市高新区兴华路
300 号

(72) 发明人 方雯

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

B21D 22/20 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

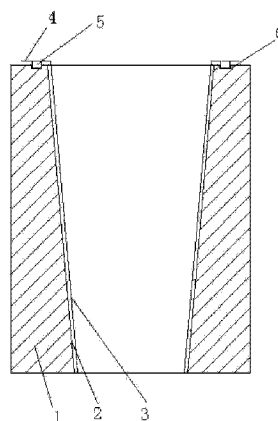
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种拉伸待成型壳体用的模具的下模结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种拉伸待成型壳体用的模具的下模结构, 包括有模体, 其特征在于: 所述模体的中部设有倒锥形拉伸孔, 倒锥形拉伸孔内配合安装有倒锥形合金锥套, 所述倒锥形合金锥套的上端设有外翻边, 所述外翻边与模体的上端面紧贴合。本实用新型结构设计合理, 制模效率高, 同时可满足滤清器壳体一次性拉伸成型, 提高了工作效率, 而且通过倒锥形合金锥套, 提高了下模的使用寿命。



1. 一种拉伸待成型壳体用的模具的下模结构,包括有模体,其特征在于:所述模体的中部设有倒锥形拉伸孔,倒锥形拉伸孔内配合安装有倒锥形合金锥套,所述倒锥形合金锥套的上端设有外翻边,所述外翻边与模体的上端面紧贴合。

2. 根据权利要求1所述的拉伸待成型壳体用的模具的下模结构,其特征在于:所述的外翻边的下端面上分布有凸起。

3. 根据权利要求2所述的拉伸待成型壳体用的模具的下模结构,其特征在于:所述外翻边对应位置的模体上设有与凸起配合的凹槽。

一种拉伸待成型壳体用的模具的下模结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具加工技术领域,尤其涉及一种拉伸待成型壳体用的模具的下模结构。

背景技术

[0002] 滤清器螺板是通过模具挤压制作而成。所谓模具是用来成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。

[0003] 制备滤清器壳体模具的下模结构会影响到模具的加工和使用性能,已有的下模结构设计不合理,制模效率低,同时拉伸成型壳体不方便,工作效率低。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了弥补已有技术的不足,提供了一种拉伸待成型壳体用的模具的下模结构,解决了已有的下模结构设计不合理,制模效率低,同时拉伸成型壳体不方便,工作效率低等问题。

[0005] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的:

[0006] 一种拉伸待成型壳体用的模具的下模结构,包括有模体,其特征在于:所述模体的中部设有倒锥形拉伸孔,倒锥形拉伸孔内配合安装有倒锥形合金锥套,所述倒锥形合金锥套的上端设有外翻边,所述外翻边与模体的上端面紧贴合。

[0007] 所述的外翻边的下端面上分布有凸起。

[0008] 所述外翻边对应位置的模体上设有与凸起配合的凹槽。

[0009] 本实用新型结构设计合理,制模效率高,通过倒锥形拉伸孔的结结构设计,可满足滤清器壳体一次性拉伸成型,同时提高了工作效率,而且通过倒锥形合金锥套,提高了下模的使用寿命。

[0010] 本实用新型的优点是:

[0011] 本实用新型结构设计合理,制模效率高,同时可满足滤清器壳体一次性拉伸成型,提高了工作效率,而且通过倒锥形合金锥套,提高了下模的使用寿命。

[0012] 附图说明

[0013] 图1 为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0014] 参见附图,一种拉伸待成型壳体用的模具的下模结构,包括有模体1,模体1的中部设有倒锥形拉伸孔2,倒锥形拉伸孔2内配合安装有倒锥形合金锥套3,倒锥形合金锥套3的上端设有外翻边4,外翻边4与模体的上端面紧贴合;外翻边4的下端面上分布有凸起5;外翻边4对应位置的模体1上设有与凸起5配合的凹槽6。

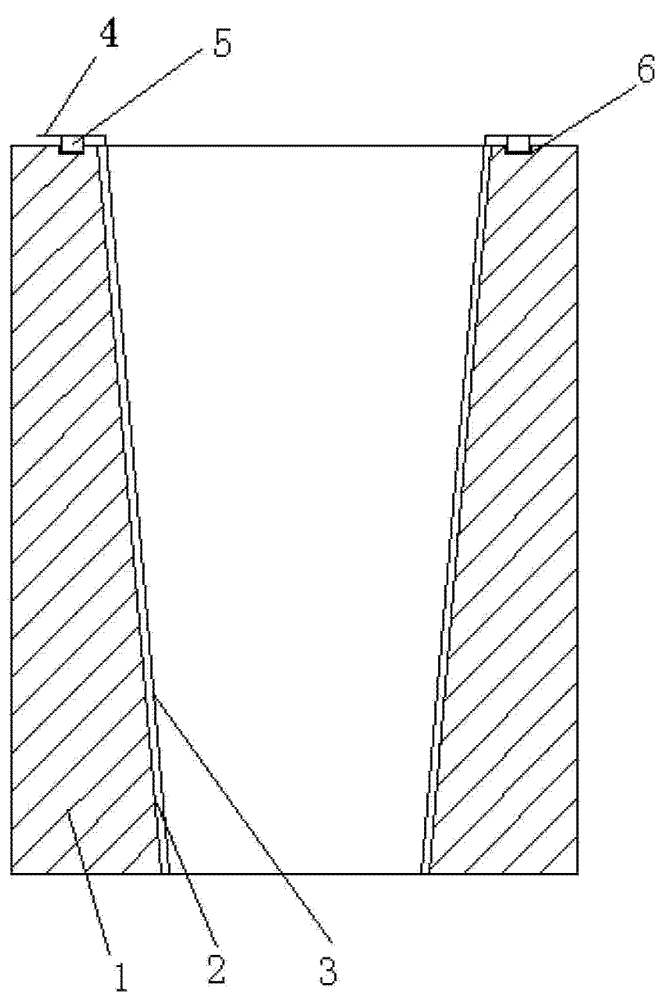


图 1