



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202621682 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 26

(21) 申请号 201220144499. X

(22) 申请日 2012. 04. 09

(73) 专利权人 成都吉露科技有限公司

地址 610000 四川省成都市青羊区西大街
84 号 1 幢 1 单元 12 楼 1217 号

(72) 发明人 潘勇

(51) Int. Cl.

B21D 28/14 (2006. 01)

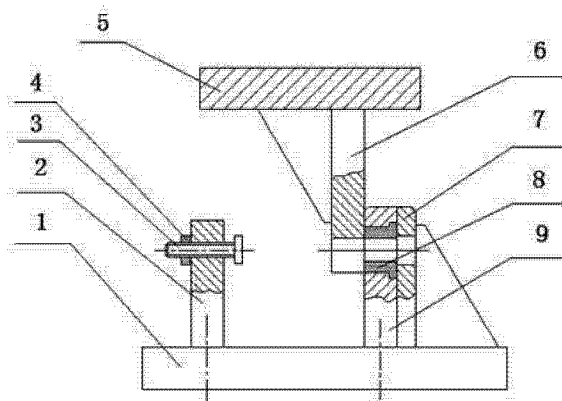
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

棒料切断模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种棒料切断模,涉及一种冲压模具,包括上模座和下模座,上模座和下模座之间设置有导柱,上模座下表面设置有切断凸模,切断凸模的下端为刃口,下模座上与切断凸模对应的位置设置有凹模座,凹模座上开有水平的凹模孔,凹模座远离切断凸模的侧壁设置有加强板,加强板上开有与凹模孔连通的水平通孔,加强板上设置有三角形加强肋;下模座上设置有定位挡板。本实用新型加工棒料生产效率高,加工强度小,加工成本低,可用于热锻模、平锻用棒坯等对断面质量要求不高的棒料加工,非常具有实用性。



1. 一种棒料切断模,包括上模座和下模座,上模座和下模座之间设置有导柱,其特征在于:上模座下表面设置有切断凸模,切断凸模的下端为刃口,下模座上与切断凸模对应的位置设置有凹模座,凹模座上开有水平的凹模孔,凹模座远离切断凸模的侧壁设置有加强板,加强板上开有与凹模孔连通的水平通孔,加强板上设置有三角形加强肋;下模座上设置有定位挡板。

2. 根据权利要求1所述的棒料切断模,其特征在于:所述切断凸模采用GCr15钢制成,其侧壁设置有三角形加强肋,凹模座通过螺钉与下模座连接,凹模孔内嵌置有凹模套,所述凹模套采用硬质合金制成。

3. 根据权利要求1或2所述的棒料切断模,其特征在于:定位挡板通过螺钉固定连接于下模座上表面远离凹模座的一侧,定位挡板上设置有水平的定位螺钉,定位螺钉与凹模孔的位置对应,定位螺钉远离凹模座的一端设置有挡块。

棒料切断模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲压模具,尤其涉及一种棒料切断模。

背景技术

[0002] 棒料是指横截面为圆形、方形、六角形、八角形等简单图形、长度相对横截面尺寸来说比较大并且通常都是以直条状提供的一种材料产品。棒料一般都可进行机械加工。能制成棒料的材料非常多,如钢棒、铝棒、铜棒、木棒、橡胶棒、塑料棒、玻璃棒等等。棒料在现代工业生产中的应用非常广泛,在现有技术中,对金属圆棒等棒料的切断一般是采用锯或者车削加工,锯或者车削加工出的棒料断面质量好,尺寸精度高,但生产效率低,加工强度大,加工成本高,并且存在安全隐患。

发明内容

[0003] 针对上述现有技术存在的问题,本实用新型提供了一种棒料切断模,用其加工棒料生产效率高,加工强度小,加工成本低,可用于热锻模、平锻用棒坯等对断面质量要求不高的棒料加工,非常具有实用性。

[0004] 本实用新型的技术方案是:一种棒料切断模,包括上模座和下模座,上模座和下模座之间设置有导柱,上模座下表面设置有切断凸模,切断凸模的下端为刃口,下模座上与切断凸模对应的位置设置有凹模座,凹模座上开有水平的凹模孔,凹模座远离切断凸模的侧壁设置有加强板,加强板上开有与凹模孔连通的水平通孔,加强板上设置有三角形加强肋;下模座上设置有定位挡板。

[0005] 作为优选,所述切断凸模采用 GCr15 钢制成,其侧壁设置有三角形加强肋,凹模座通过螺钉与下模座连接,凹模孔内嵌置有凹模套,所述凹模套采用硬质合金制成。

[0006] 作为优选,定位挡板通过螺钉固定连接于下模座上表面远离凹模座的一侧,定位挡板上设置有水平的定位螺钉,定位螺钉与凹模孔的位置对应,定位螺钉远离凹模座的一端设置有挡块。

[0007] 本实用新型的有益效果是:使用本实用新型时,将待切断的棒料固定在凹模孔内,并通过定位螺钉定位,上模座随着压力机下行,切断凸模将棒料切断,生产效率高,加工强度小,加工成本低,可用于热锻模、平锻用棒坯等对断面质量要求不高的棒料加工。凹模套可以防止凹模座损坏,三角形加强肋可以保证凹模座和切断凸模的位置精度,防止凹模座和切断凸模水平窜动,非常具有实用性。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 作为本实用新型的一种实施方式,如图 1 所示,一种棒料切断模,包括上模座 5 和

下模座 1, 上模座 5 和下模座 1 之间设置有导柱, 作为优选, 上模座 5 和下模座 1 采用 Q235 钢制成, 综合性能好, 使用寿命长。上模座 5 下表面设置有切断凸模 6, 切断凸模 6 的下端为刃口, 下模座 1 上与切断凸模 6 对应的位置设置有凹模座 9, 凹模座 9 上开有水平的凹模孔, 在本实施例中, 作为优选, 凹模孔内嵌置有凹模套 8, 所述凹模套 8 采用硬质合金制成, 强度高, 使用寿命长。凹模座 9 远离切断凸模 6 的侧壁设置有加强板 7, 加强板 7 上开有与凹模孔连通的水平通孔, 加强板 7 上设置有三角形加强肋; 下模座 1 上设置有定位挡板 2, 在本实施例中, 作为优选, 定位挡板 2 通过螺钉固定连接于下模座 1 上表面远离凹模座 9 的一侧, 定位挡板 2 上设置有水平的定位螺钉 3, 定位螺钉 3 与凹模孔的位置对应, 定位螺钉 3 远离凹模座 9 的一端设置有挡块 4。

[0010] 在本实施例中, 作为优选, 所述切断凸模 6 采用 GCr15 钢制成, 强度高, 使用寿命长, 其侧壁设置有三角形加强肋, 保证了切断凸模 6 的位置精度, 防止切断凸模 6 水平窜动。凹模座 9 通过螺钉与下模座 1 连接。

[0011] 以上对本实用新型所提供的一种棒料切断模进行了详尽介绍, 本文中应用了具体个例对本实用新型的原理及实施方式进行了阐述, 以上实施例的说明只是用于帮助理解本实用新型的方法及其核心思想; 同时, 对于本领域的一般技术人员, 依据本实用新型的思想, 在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处, 综上所述, 本说明书内容不应理解为对本实用新型的限制。对本实用新型的变更和改进将是可能的, 而不会超出附加权利要求可规定的构思和范围。

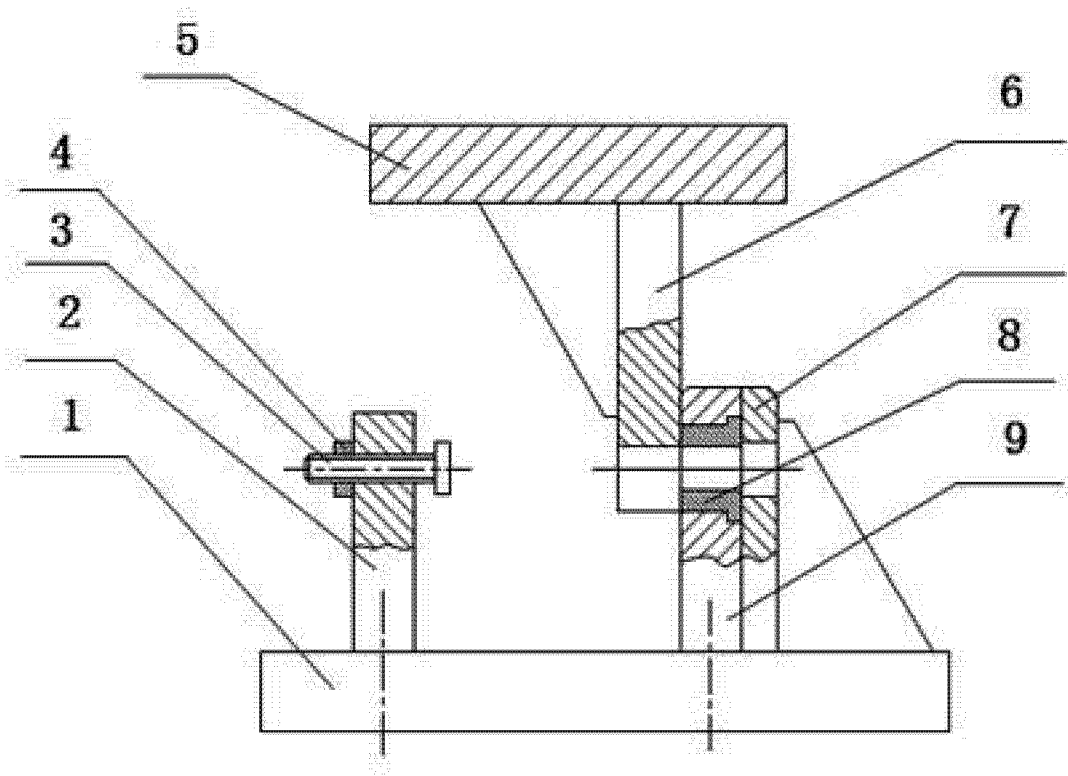


图 1