



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201969822 U

(45) 授权公告日 2011.09.14

(21) 申请号 201120029566.9

(22) 申请日 2011.01.28

(73) 专利权人 浙江万金机械有限公司

地址 311804 浙江省绍兴市诸暨市阮市镇下金村

(72) 发明人 金军涛

(74) 专利代理机构 杭州裕阳专利事务所(普通合伙) 33221

代理人 江助菊

(51) Int. Cl.

B21J 13/02(2006.01)

B21K 1/64(2006.01)

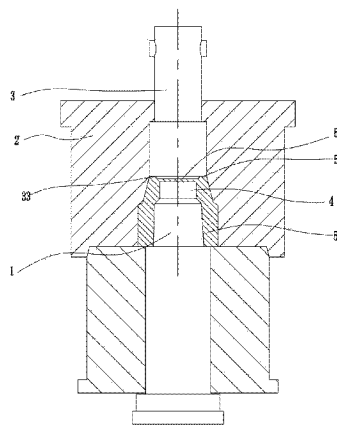
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种螺母锻造模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种螺母锻造模,包括相互配合的凸模、凹模,所述凹模包括设置于模孔内的打料杆,所述的打料杆设有锻造螺母后孔面的头部,凹模与凸模运行行程最短处凸模端面与打料杆头部端面距离设为 d1,作为改进,所述的打料杆的头部设有大于头部顶料端,所述的顶料端与头部构成阶梯,锻造螺母内孔的凸模延伸有凸台,所述的凸台长度不大于 d1。本实用新型通过在打料杆头部设置用于卸料的顶料端,可以将凸模延长设计,甚至凸模与打料杆头部端面距离可以设为 0,可以将螺母内孔锻造至需要的长度或打穿。进而省去机加工、钻孔等程序。



1. 一种螺母锻造模,包括相互配合的凸模、凹模,所述凹模包括设置于模孔内的打料杆,所述的打料杆设有锻造螺母后孔面的头部,凹模与凸模运行行程最短处凸模端面与打料杆头部端面距离设为 d_1 ,其特征在于:所述的打料杆的头部设有大于头部顶料端,所述的顶料端与头部构成阶梯,锻造螺母内孔的凸模延伸有凸台,所述的凸台长度不大于 d_1 。

2. 如权利要求 1 所述的螺母锻造模,其特征在于:所述的顶料端不小于螺母后端面。

3. 如权利要求 1 所述的螺母锻造模,其特征在于:顶料端与头部之间过渡有斜面。

一种螺母锻造模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及螺母锻造模。

背景技术

[0002] 锻造螺母需要将原材料锻压成坯,现有的技术通过相互配合的凸模和凹模相互作用锻压,参见图 1,凹模 2 与凸模 1 运行行程最短处凸模 1 端面与打料杆 3 头部端面 32 距离设为 d_1 , d_1 为打料杆 2 与凸模之间所留的余量,以防止将毛坯打穿,难以从凹模中取出毛坯。毛坯锻造后还需要进行机加工,钻孔等,工艺较为复杂。

发明内容

[0003] 本实用新型为解决现有技术在使用中存在的问题,提供一种可以简化螺母生产工艺,节约生产环节的螺母锻造模。

[0004] 本实用新型解决现有问题的技术方案是:一种螺母锻造模,包括相互配合的凸模、凹模,所述凹模包括设置于模孔内的打料杆,所述的打料杆设有锻造螺母后孔面的头部,凹模与凸模运行行程最短处凸模端面与打料杆头部端面距离设为 d_1 ,作为改进,所述的打料杆的头部设有大于头部顶料端,所述的顶料端与头部构成阶梯,锻造螺母内孔的凸模延伸有凸台,所述的凸台长度不大于 d_1 。

[0005] 作为改进,所述的顶料端不小于螺母后端面。

[0006] 作为改进,顶料端与头部之间过渡有斜面。

[0007] 本实用新型与现有技术相比较,其有益效果是通过在打料杆头部设置用于卸料的顶料端,可以将凸模延长设计,甚至凸模与打料杆头部端面距离可以设为 0,可以将螺母内孔锻造至需要的长度或打穿。进而省去机加工、钻孔等程序。

附图说明

[0008] 图 1 是现有技术结构示意图。

[0009] 图 2 是本实用新型结构示意图。

[0010] 图 3 是本实用新型凹模结构示意图。

具体实施方式

[0011] 参见图 2-3,本实施案例包括相互配合的凸模 1、凹模 2,凹模 2 包括设置于模孔 21 内的打料杆 3,打料杆 3 设有锻造螺母 5 后孔面 51 的头部 31,凹模 2 与凸模 1 运行行程最短处凸模 1 端面与打料杆 3 头部端面 32 距离设为 d_1 ,打料杆 3 的头部 31 设有大于头部 31 顶料端 33,顶料端 33 与头部 31 构成阶梯,锻造螺母 5 内孔的凸模 1 延伸有凸台 4,凸台 4 长度不大于 d_1 。

[0012] 为了便于卸料,作为优选,顶料端 33 不小于螺母 5 后端面 52。顶料端 33 与头部 31 之间过渡有斜面。

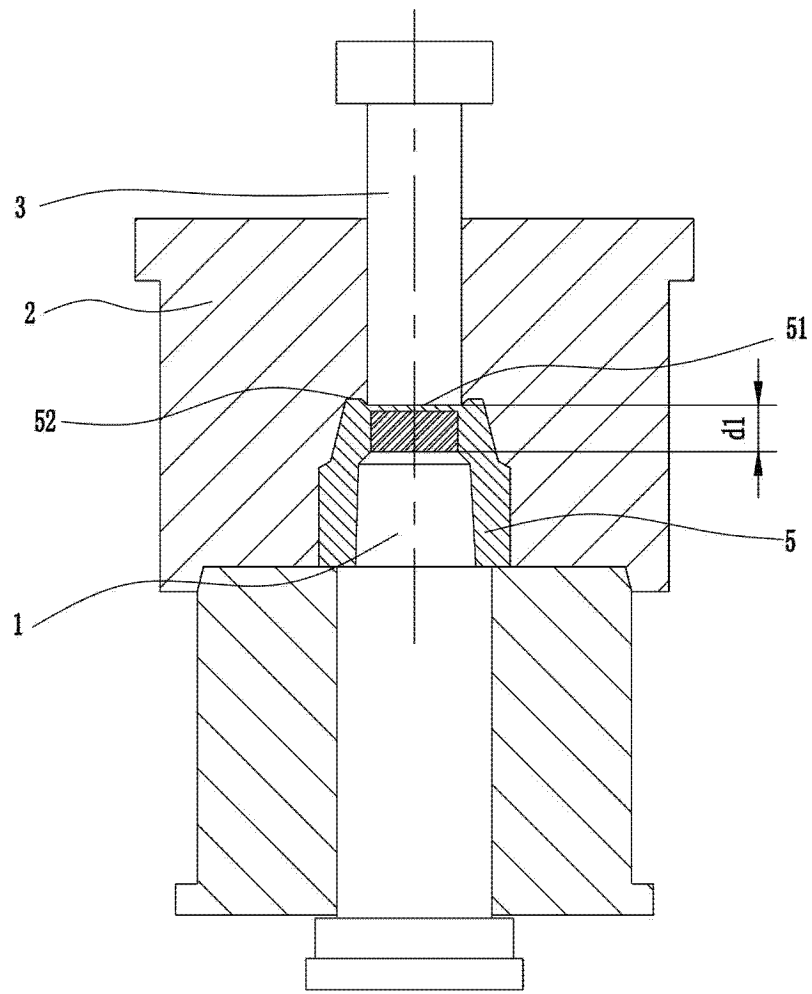


图 1

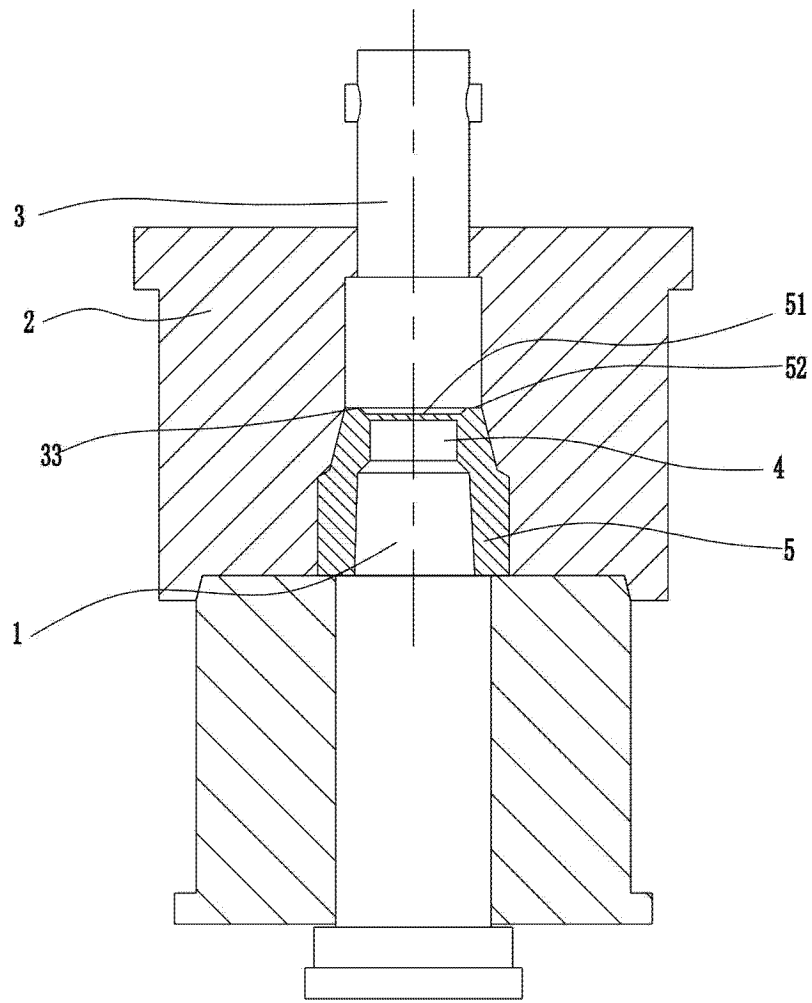


图 2

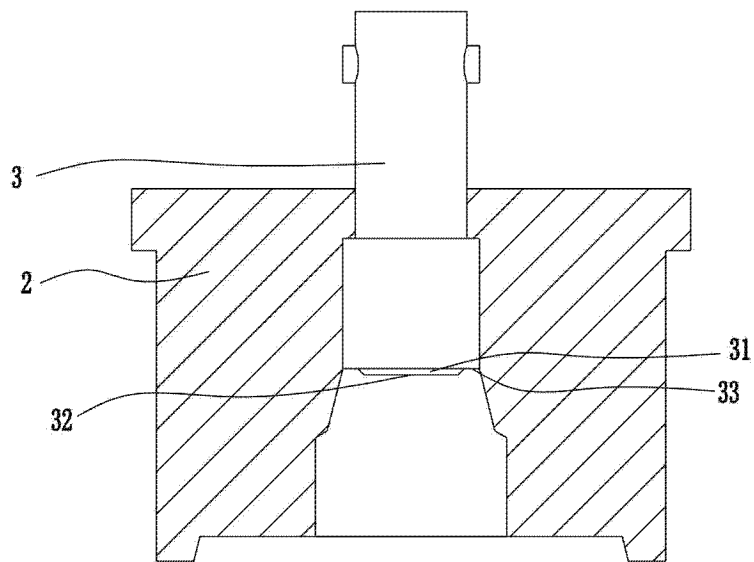


图 3