



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220426332 U

(45) 授权公告日 2024. 02. 02

(21) 申请号 202321776593.1

(22) 申请日 2023.07.07

(73) 专利权人 烟台博瑞锡业科技有限公司

地址 264006 山东省烟台市经济技术开发区珠江路32号

(72) 发明人 刁洪兴 于晓琨

(74) 专利代理机构 北京中创博腾知识产权代理有限公司 (普通合伙) 11636

专利代理师 孙福岭

(51) Int. Cl.

B21C 3/02 (2006.01)

B21C 3/14 (2006.01)

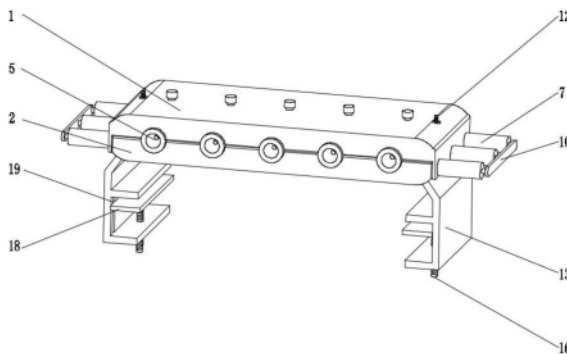
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种焊锡丝拉丝模具

(57) 摘要

本实用新型涉及拉丝模具领域,具体提供了一种焊锡丝拉丝模具,包括上固定座和下固定座,上固定座的底部表面设有下固定座,上固定座和下固定座的内侧表面均开设有多组限位槽,且限位槽的内壁开设有通孔,限位槽的内部设有模具本体,上固定座的左右两端表面固定连接有矩形块,且矩形块的表面固定连接有套筒,套筒的内部活动连接有环形块,且环形块的内部固定连接有有限位杆。本实用新型通过滑动卡板,拉板可带动限位杆滑动,可使限位杆与下固定座分离,滑动上固定座,即可将上固定座与下固定座分离,方便对多组模具本体进行拆卸和更换,使用效果好,通过下固定座表面设置的螺纹柱,方便上固定座与下固定座卡合时定位,实用性好。



1. 一种焊锡丝拉丝模具,包括上固定座(1)和下固定座(2),其特征在于:所述上固定座(1)的底部表面设有下固定座(2),所述上固定座(1)和下固定座(2)的内侧表面均开设有多组限位槽(3),且限位槽(3)的内壁开设有通孔(4),所述限位槽(3)的内部设有模具本体(5),所述上固定座(1)的左右两端表面固定连接矩形块(6),且矩形块(6)的表面固定连接套筒(7),所述套筒(7)的内部活动连接有环形块(8),且环形块(8)的内部固定连接有有限位杆(9),所述限位杆(9)的表面固定连接有拉板(10),且限位杆(9)的表面设有弹簧(11)。

2. 根据权利要求1所述的一种焊锡丝拉丝模具,其特征在于,所述下固定座(2)的顶部表面与上固定座(1)的底部表面贴合,所述下固定座(2)的顶部表面固定连接有螺纹柱(12)。

3. 根据权利要求1所述的一种焊锡丝拉丝模具,其特征在于,所述环形块(8)与套筒(7)的表面贴合,所述弹簧(11)的表面与环形块(8)的表面接触。

4. 根据权利要求1所述的一种焊锡丝拉丝模具,其特征在于,所述矩形块(6)与上固定座(1)为一体结构,所述限位杆(9)依次贯穿矩形块(6)和下固定座(2),并延伸至下固定座(2)的内部。

5. 根据权利要求1所述的一种焊锡丝拉丝模具,其特征在于,所述下固定座(2)的底部表面固定连接L块(13),且L块(13)的内侧表面固定连接连接块(14),所述L块(13)的内侧表面开设有矩形槽(15),所述L块(13)的底部表面通过螺纹连接有螺纹杆(16),且螺纹杆(16)的顶部表面固定安装有轴承(17),所述轴承(17)的顶部表面固定连接有方形板(18),且方形板(18)的表面固定连接有方形块(19)。

6. 根据权利要求5所述的一种焊锡丝拉丝模具,其特征在于,所述方形块(19)设置的有两组,且方形块(19)相互对称设置,所述方形块(19)的表面与矩形槽(15)的内壁接触。

7. 根据权利要求1所述的一种焊锡丝拉丝模具,其特征在于,所述模具本体(5)表面与限位槽(3)的内壁贴合,所述模具本体(5)的表面固定连接有螺纹管(20),且螺纹管(20)的表面通过螺纹连接有螺纹盖(21),所述模具本体(5)的内部开设有冷却腔(22)。

一种焊锡丝拉丝模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及拉丝模具领域,尤其涉及一种焊锡丝拉丝模具。

背景技术

[0002] 拉丝工艺是一种金属加工工艺,在金属压力加工中,在外力作用下使金属强行通过模具,金属横截面积被压缩,并获得所要求的横截面积形状和尺寸的技术加工方法称为金属拉丝工艺,拉丝工艺是一种金属加工工艺,在金属压力加工中,在外力作用下使金属强行通过模具,金属横截面积被压缩,并获得所要求的横截面积形状和尺寸的技术加工方法称为金属拉丝工艺,使其改变形状,尺寸的工具称为拉丝模,焊锡用拉机,通过一组(5~8个)由大到小的拉丝模具,将锡杆拉成锡丝,如3.5mm、2.0mm。

[0003] 本申请发明人发现在实践的使用过程中存在以下问题:现有的焊锡丝拉丝模具在实际使用过程中,焊锡丝拉丝模具随着使用时间的延长,一旦拉丝模具正常失效,需要对焊锡丝拉丝模具进行更换时,此时就得对多组焊锡丝拉丝模具分别进行拆卸,然后再重新对新的多组焊锡丝拉丝模具进行逐个安装,操作麻烦不便,费时费力。

[0004] 因此,有必要提供一种焊锡丝拉丝模具解决上述技术问题。

实用新型内容

[0005] 本实用新型要解决的技术问题在于,针对现有技术的上述缺陷,提供一种焊锡丝拉丝模具。

[0006] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案是:一种焊锡丝拉丝模具,包括上固定座和下固定座,所述上固定座的底部表面设有下固定座,所述上固定座和下固定座的内侧表面均开设有多组限位槽,且限位槽的内壁开设有通孔,所述限位槽的内部设有模具本体,所述上固定座的左右两端表面固定连接有矩形块,且矩形块的表面固定连接有套筒,所述套筒的内部活动连接有环形块,且环形块的内部固定连接有限位杆,所述限位杆的表面固定连接有拉板,且限位杆的表面设有弹簧。

[0007] 所述下固定座的顶部表面与上固定座的底部表面贴合,所述下固定座的顶部表面固定连接有螺纹柱。

[0008] 进一步设置,所述环形块与套筒的表面贴合,所述弹簧的表面与环形块的表面接触。

[0009] 进一步设置,所述矩形块与上固定座为一体化结构,所述限位杆依次贯穿矩形块和下固定座,并延伸至下固定座的内部。

[0010] 进一步设置,所述下固定座的底部表面固定连接有L块,且L块的内侧表面固定连接连接有连接块,所述L块的内侧表面开设有矩形槽,所述L块的底部表面通过螺纹连接有螺纹杆,且螺纹杆的顶部表面固定安装有轴承,所述轴承的顶部表面固定连接有方形板,且方形板的表面固定连接有方形块。

[0011] 进一步设置,所述方形块设置的有两组,且方形块相互对称设置,所述方形块的表

面与矩形槽的内壁接触。

[0012] 进一步设置,所述模具本体表面与限位槽的内壁贴合,所述模具本体的表面固定连接有螺纹管,且螺纹管的表面通过螺纹连接有螺纹盖,所述模具本体的内部开设有冷却腔。

[0013] 与相关技术相比较,本实用新型提供的一种焊锡丝拉丝模具具有如下有益效果:

[0014] 本实用新型提供一种焊锡丝拉丝模具,通过限位杆和套筒,解决了对多组焊锡丝拉丝模具分别进行拆卸,然后再重新对新的多组焊锡丝拉丝模具进行逐个安装,操作麻烦不便,费时费力的技术问题,通过滑动卡板,拉板可带动限位杆滑动,可使限位杆与下固定座分离,滑动上固定座,即可将上固定座与下固定座分离,方便对多组模具本体进行拆卸和更换,使用效果好,通过下固定座表面设置的螺纹柱,方便上固定座与下固定座卡合时定位,实用性好。

[0015] 本实用新型提供一种焊锡丝拉丝模具,通过拧动螺纹杆,螺纹杆可带动轴承滑动,轴承带动方形板滑动,即可将本装置固定在合适位置,同时拧动螺纹杆,即可调整本装置的位置,使用效果好,通过模具本体内部设置的冷却腔,冷却腔内部设有冷却液,能够对模具本体进行散热。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型提供的一种焊锡丝拉丝模具的一种较佳实施例的结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型主视图;

[0018] 图3为本实用新型侧剖视图;

[0019] 图4为本实用新型俯剖视图。

[0020] 图中标号:1、上固定座;2、下固定座;3、限位槽;4、通孔;5、模具本体;6、矩形块;7、套筒;8、环形块;9、限位杆;10、拉板;11、弹簧;12、螺纹柱;13、L块;14、连接块;15、矩形槽;16、螺纹杆;17、轴承;18、方形板;19、方形块;20、螺纹管;21、螺纹盖;22、冷却腔。

具体实施方式

[0021] 为了便于理解本实用新型,下面将参照相关附图对本实用新型进行更全面的描述。附图中给出了本实用新型的典型实施例。

[0022] 实施例一:

[0023] 如图1所示,本实用新型的一种焊锡丝拉丝模具,包括上固定座1和下固定座2,上固定座1的底部表面设有下固定座2,上固定座1和下固定座2的内侧表面均开设有多组限位槽3,且限位槽3的内壁开设有通孔4,限位槽3的内部设有模具本体5,上固定座1的左右两端表面固定连接矩形块6,且矩形块6的表面固定连接套筒7,套筒7的内部活动连接有环形块8,且环形块8的内部固定连接限位杆9,限位杆9的表面固定连接拉板10,且限位杆9的表面设有弹簧11。

[0024] 如图2所示,下固定座2的顶部表面与上固定座1的底部表面贴合,下固定座2的顶部表面固定连接螺纹柱12。

[0025] 如图2所示,环形块8与套筒7的表面贴合,弹簧11的表面与环形块8的表面接触。

[0026] 如图2所示,矩形块6与上固定座1为一体化结构,限位杆9依次贯穿矩形块6和下固

定座2,并延伸至下固定座2的内部。

[0027] 实施中,通过拉动拉板10,拉板10带动限位杆9滑动,限位杆9带动环形块8滑动,从而使限位杆9与下固定座2分离,滑动上固定座1,即可将上固定座1与下固定座2分离,便于取出限位槽3内部的模具本体5,同时安装时,将模具本体5放置限位槽3内部,滑动限位杆9,限位杆9带动环形块8滑动,将上固定座1与下固定座2卡合,弹簧11推动环形块8滑动,环形块8推动限位杆9与下固定座2卡合,即可将上固定座1与下固定座2限位,使用便捷。

[0028] 实施例二:

[0029] 如图4所示,在实施例一的基础上,本实用新型提供一种技术方案:下固定座2的底部表面固定连接有L块13,且L块13的内侧表面固定连接有连接块14,L块13的内侧表面开设有矩形槽15,L块13的底部表面通过螺纹连接有螺纹杆16,且螺纹杆16的顶部表面固定安装有轴承17,轴承17的顶部表面固定连接有方形板18,且方形板18的表面固定连接有方形块19。

[0030] 如图1-4所示,方形块19设置的有两组,且方形块19相互对称设置,方形块19的表面与矩形槽15的内壁接触。

[0031] 如图3所示,模具本体5表面与限位槽3的内壁贴合,模具本体5的表面固定连接有螺纹管20,且螺纹管20的表面通过螺纹连接有螺纹盖21,模具本体5的内部开设有冷却腔22。

[0032] 实施中,通过将L块13放置到合适的位置,拧动螺纹杆16,螺纹杆16推动轴承17滑动,轴承17推动方形板18滑动,即可将本装置安装,安装简便,通过拧动螺纹盖21,方便将冷却液注入冷却腔22内,由于冷却腔22的设置,能够对模具本体5进行散热,使用效果好。

[0033] 本技术方案,实际应用中的优点包括但不限于以下几点:

[0034] 1、通过拉动拉板10,拉板10带动限位杆9滑动,限位杆9带动环形块8滑动,从而使限位杆9与下固定座2分离,滑动上固定座1,即可将上固定座1与下固定座2分离,便于取出限位槽3内部的模具本体5,同时安装时,将模具本体5放置限位槽3内部,滑动限位杆9,限位杆9带动环形块8滑动,将上固定座1与下固定座2卡合,弹簧11推动环形块8滑动,环形块8推动限位杆9与下固定座2卡合,即可将上固定座1与下固定座2限位,使用便捷;

[0035] 2、通过将L块13放置到合适的位置,拧动螺纹杆16,螺纹杆16推动轴承17滑动,轴承17推动方形板18滑动,即可将本装置安装,安装简便,通过拧动螺纹盖21,方便将冷却液注入冷却腔22内,由于冷却腔22的设置,能够对模具本体5进行散热,使用效果好。

[0036] 本技术方案通过将L块13放置到合适的位置,拧动螺纹杆16,螺纹杆16推动轴承17滑动,轴承17推动方形板18滑动,即可将本装置安装,需要拆卸模具本体5时,通过拉动拉板10,拉板10带动限位杆9滑动,限位杆9带动环形块8滑动,从而使限位杆9与下固定座2分离,滑动上固定座1,即可将上固定座1与下固定座2分离,便于取出限位槽3内部的模具本体5,同时安装时,将模具本体5放置限位槽3内部,滑动限位杆9,限位杆9带动环形块8滑动,将上固定座1与下固定座2卡合,弹簧11推动环形块8滑动,环形块8推动限位杆9与下固定座2卡合,即可将上固定座1与下固定座2限位,通过拧动螺纹盖21,方便将冷却液注入冷却腔22内,由于冷却腔22的设置,能够对模具本体5进行散热,使用效果好。

[0037] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修

改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

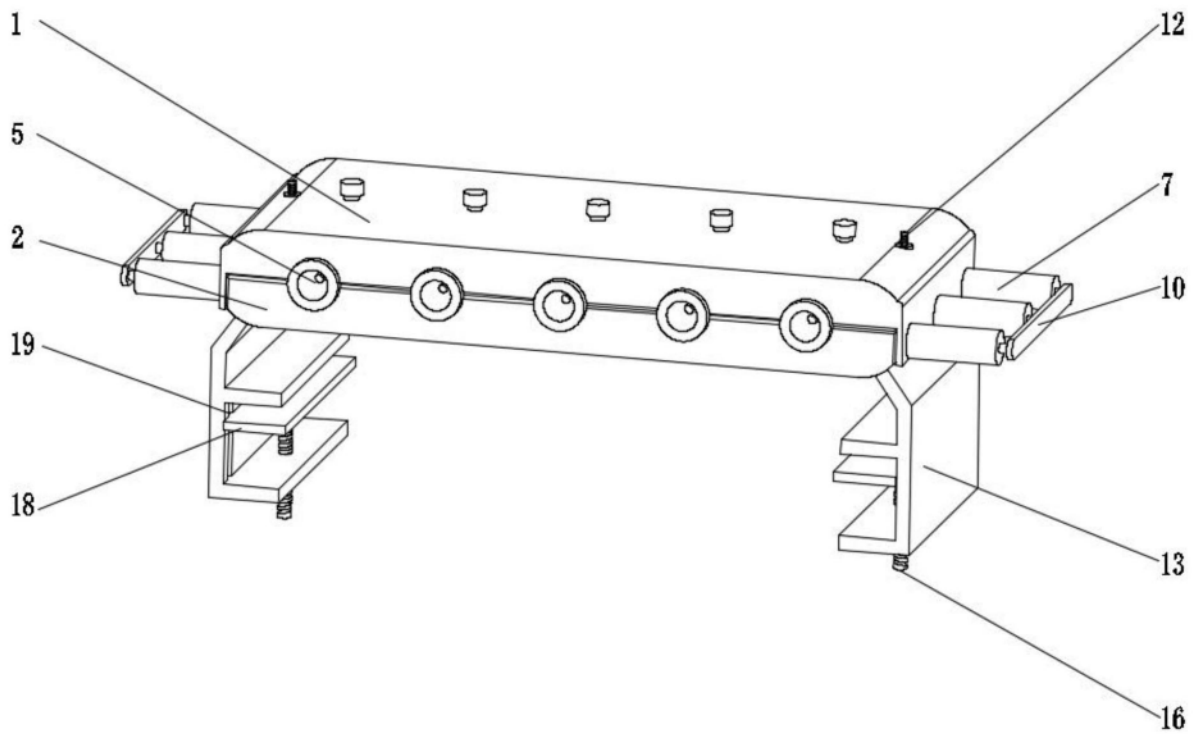


图1

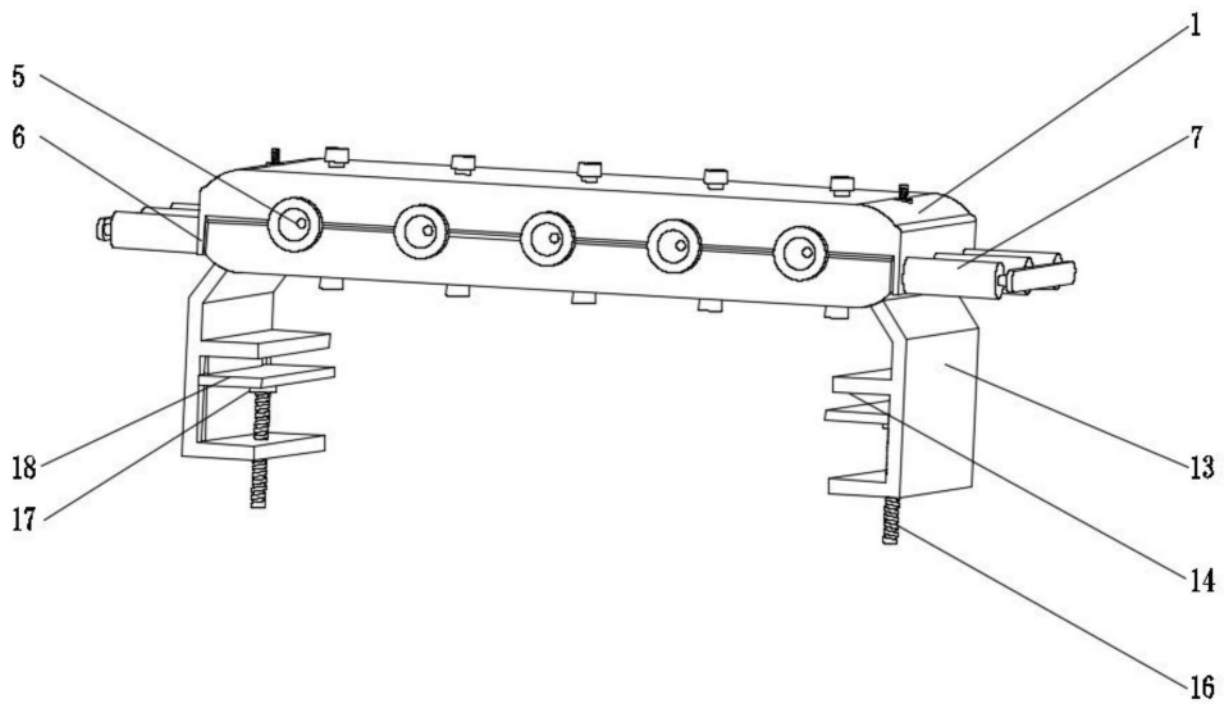


图2

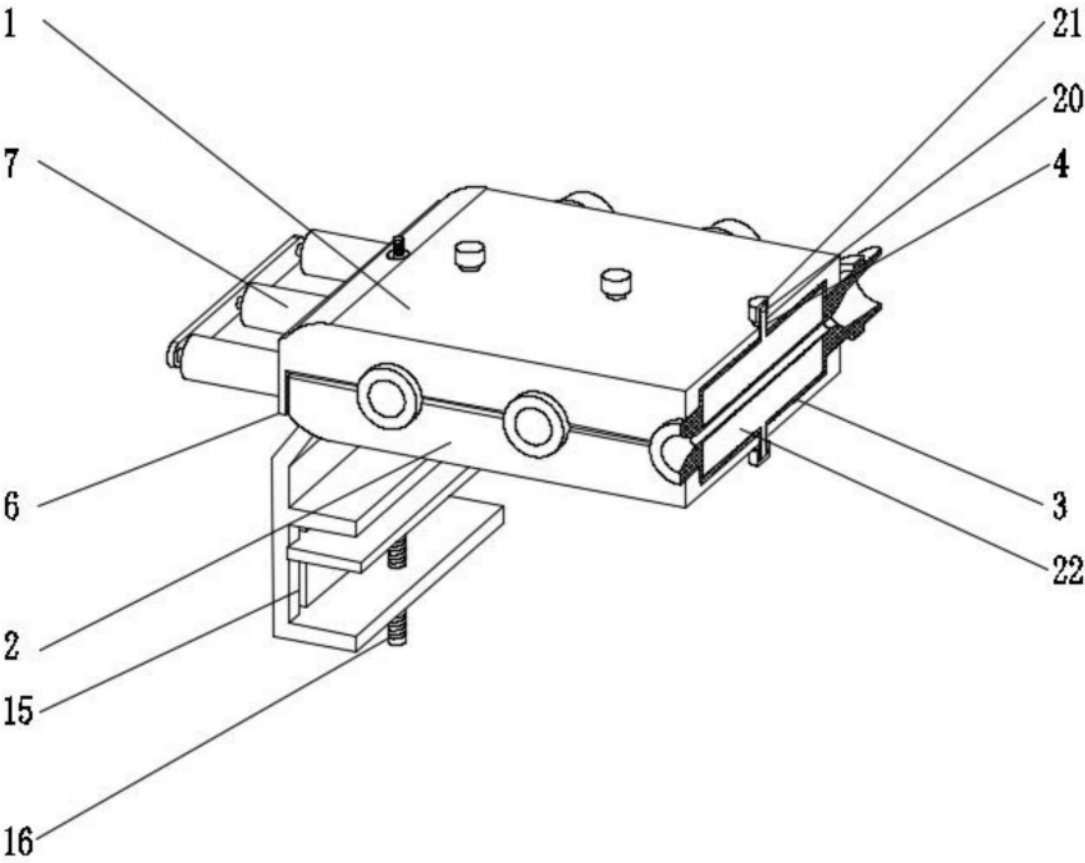


图3

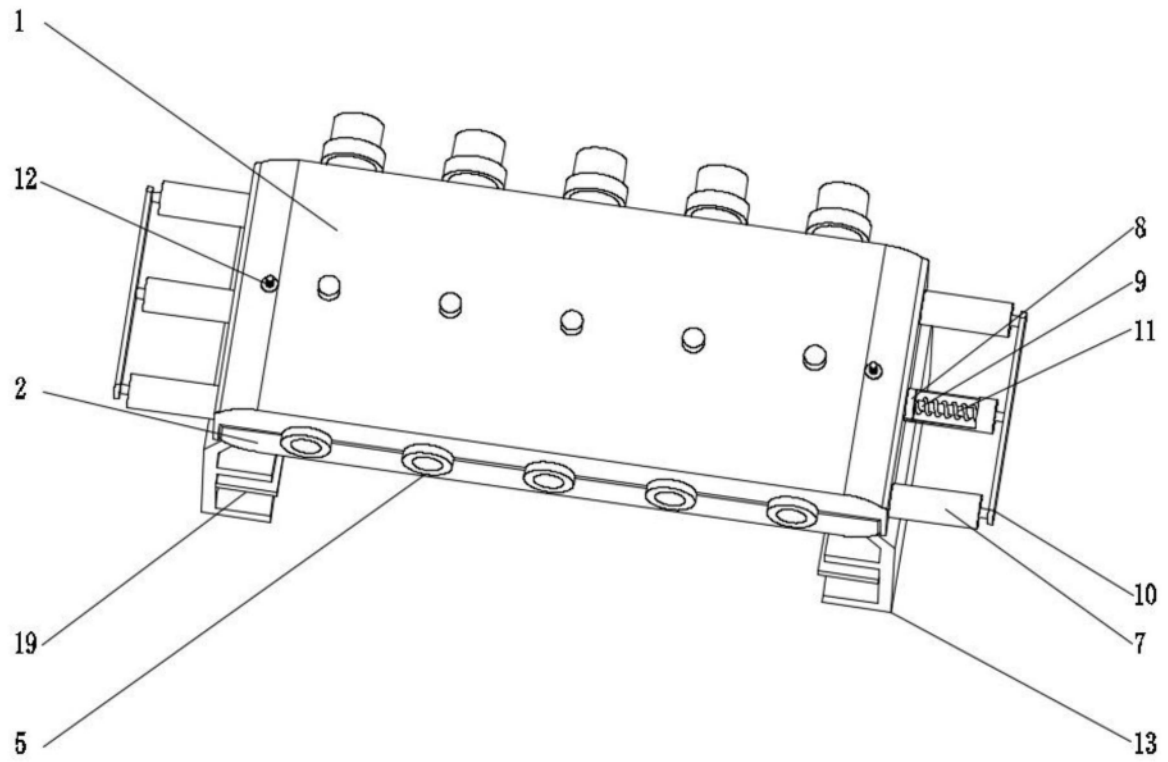


图4