



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102000712 A

(43) 申请公布日 2011.04.06

(21) 申请号 201010280798.1

(22) 申请日 2010.09.10

(71) 申请人 安徽华星消防设备(集团)有限公司

地址 240011 安徽省芜湖市芜湖县机械工业园

(72) 发明人 奚光胜 王飞 芮道志 陆大伟

奚正玉 钱正秀 奚晓冬 王次才

(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 方琦

(51) Int. Cl.

B21C 25/02 (2006.01)

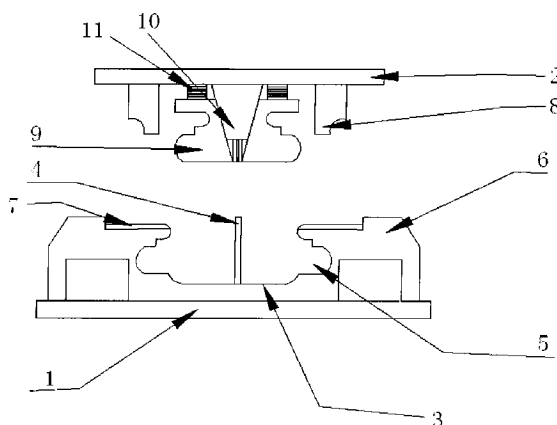
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

暖风管生产的模具

(57) 摘要

本发明公开了一种用于暖风管生产的模具，包括上模和下模，所述下模上有型腔，型腔上有孔定位，两侧开有凹槽，落料片定位块，定位块上开有定位槽，所述的定位块可以绕产品X轴自由旋转，上模设压块，成型凸模块，凸模采取对半剖开结构，与中间斜块采取燕尾连接，底部安装弹簧，上下模具完全闭合后成型上模与中间斜块固定板结合，采用本发明可以简单、快速地加工出暖风管，避免繁杂的工序。



1. 一种用于暖风管生产的模具,包上模和下模,其特征在于:所述下模上有型腔,型腔上有孔定位,两侧开有凹槽,落料片定位块,定位块上开有定位槽,所述的定位块可以绕产品 X 轴自由旋转,所述上模设压块,成型凸模块,凸模采取对半剖开结构,与中间斜块采取燕尾连接,底部安装弹簧,上下模具完全闭合后成型上模与中间斜块固定板结合。

暖风管生产的模具

技术领域

[0001] 本发明涉及暖风管生产的模具。

背景技术

[0002] 暖风管形状为一长条形薄片,两端向中间弯曲成四分之三圆形状,形状独特,且两圆半径超过 Y 轴 20MM,采取正常的模具结构,无法加工。一般的加工工序为:落料冲孔、预成型、成型,工序繁杂,生产效率低。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种暖风管生产的模具,能简单、快速的生产出暖风管,避免了繁杂的工序,提高生产效率。

[0004] 为实现以上技术,本发明提供如下方案:

[0005] 一种用于暖风管生产的模具,包上模和下模,其特征在于:所述下模上有型腔,型腔上有孔定位,两侧开有凹槽,落料片定位块,定位块上开有定位槽,所述的定位块可以绕产品 X 轴自由旋转,上模设压块,成型凸模块,凸模采取对半剖开结构,与中间斜块采取燕尾连接,底部安装弹簧,上下模具完全闭合后成型上模与中间斜块固定板结合。

[0006] 本发明采用上模采取对半剖开结构,与中间斜块采取燕尾连接,底部安装弹簧,在加工过程中,当上下模闭合后,上模两半剖开结构通过燕尾连接的斜槽作用,向两侧挤压,加工出两个四分之三圆环,当上下模分开时,在弹簧的作用下,上模向上弹起,脱离型腔两侧的凹槽,斜度结合产品经过计算,保证上下模具完全闭合后成型上模与中间斜块固定板结合。

附图说明

[0007] 图 1 是本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 一种用于暖风管生产的模具,包上模 1 和下模 2,下模上有型腔 3,型腔上有孔定位 4,两侧开有凹槽 5,落料片定位块 6,定位块上开有定位槽 7,定位块 6 可以绕产品 X 轴自由旋转,下模 2 设压块 8,成型凸模块 9,凸模采取对半剖开结构,与中间斜块采取燕尾 10 连接,底部安装弹簧 11,在加工过程中,当上下模闭合后,上模两半剖开结构通过燕尾 10 连接的斜槽作用,向两侧挤压,加工出两个四分之三圆环,当上下模分开时,在弹簧 11 的作用下,上模向上弹起,脱离型腔两侧的凹槽,斜度结合产品经过计算,保证上下模具完全闭合后成型上模与中间斜块固定板结合。

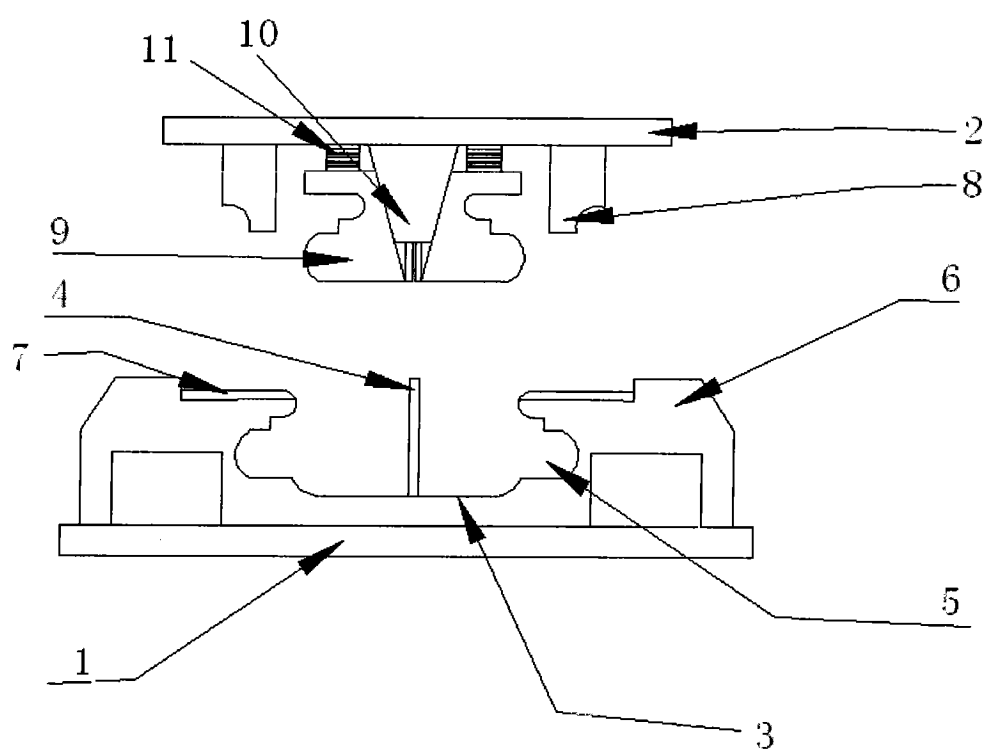


图 1