



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206241067 U

(45)授权公告日 2017.06.13

(21)申请号 201621212757.8

(22)申请日 2016.11.10

(73)专利权人 江苏雨燕模塑有限公司

地址 224005 江苏省盐城市盐城经济技术开发区新能源汽车产业园(东环路69号)

(72)发明人 孙从贵 康冬平 杭霖生 陆继忠
王桂华 王利霞

(74)专利代理机构 北京轻创知识产权代理有限公司 11212

代理人 谈杰

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

B21D 37/12(2006.01)

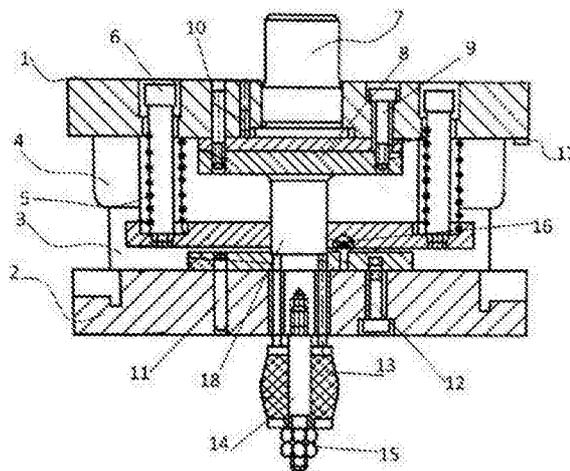
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种阀门件制作用加工装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种阀门件制作用加工装置,包括上模座,固定于上模座上的凸模,与上模座适配的下模座,以及固定于下模座上的凹模;上模座的两侧对应设置有导向孔,一导柱穿过导向孔并与通过滚珠轴承副与上模座和下模座连接,导柱上套设有导套,导套的末端设置有毛刷;导套与导柱之间至少有一段设置有弹簧;凸模具有一周向凸起,上模座上设置有螺孔,一螺钉穿过螺孔后连接于周向凸起;凹模具有一环形连接部,下模座上设置有通孔,一螺钉穿过通孔后连于环形连接部;凸模与上模座之间设置有滚珠轴承,凹模与下模座之间设置有滚珠轴承。通过导柱内的转动结构,改进凸模与上模座,凹模与下模座之间的配合关系,解决了出模的问题,提高了制件的质量。



CN 206241067 U

1. 一种阀门件制作用加工装置,其特征在于,包括上模座,固定于所述上模座上的凸模,与所述上模座适配的下模座,以及固定于所述下模座上的凹模;所述上模座的两侧对应设置有导向孔,一导柱穿过所述导向孔并与通过滚珠轴承副与上模座和下模座连接,所述导柱上套设有导套,导套的末端设置有毛刷;所述导套与导柱之间至少有一段设置有弹簧;所述凸模具有一周向凸起,所述上模座上设置有螺孔,一螺钉穿过螺孔后连接于周向凸起;所述凹模具有一环形连接部,所述下模座上设置有通孔,一螺钉穿过通孔后连于环形连接部;所述上模座和下模座上对应设置有激光发射器和激光接收器;所述凸模与上模座之间设置有滚珠轴承,所述凹模与下模座之间设置有滚珠轴承。

2. 如权利要求1所述的阀门件制作用加工装置,其特征在于,所述上模座上开有通孔,所述凸模上设置有与之适配的定位孔,一销钉穿过通孔和定位孔后将二者固定连接。

3. 如权利要求1所述的阀门件制作用加工装置,其特征在于,所述凹模的端部转动连接有一连接杆,所述连接杆上套接有橡胶垫,所述橡胶垫的末端通过螺母和垫片锁紧。

4. 如权利要求1所述的阀门件制作用加工装置,其特征在于,所述下模座上设置有垫圈,所述垫圈通过螺钉和销钉与下模座固定连接。

5. 如权利要求1至4任一项所述的阀门件制作用加工装置,其特征在于,所述导柱的中部设置有刻度线,所述刻度线涂有两种以上的颜色。

一种阀门件制作用加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械设备领域,尤其是一种阀门件制作用加工装置。

背景技术

[0002] 在制作阀门的时候,由于阀门内部有多个结构较为复杂的形状,因此制作过程中,容易被卡住,下料比较难。为此,现有的解决方案是采用弹性结构将其弹出,但是在弹出较薄的中小型制件时,模具的边缘会造成部分破边,影响制件的性能和美观。

实用新型内容

[0003] 实用新型目的:提供一种阀门件制作用加工装置,以解决现有技术存在的上述问题。

[0004] 技术方案:一种阀门件制作用加工装置,包括上模座,固定于所述上模座上的凸模,与所述上模座适配的下模座,以及固定于所述下模座上的凹模;所述上模座的两侧对应设置有导向孔,一导柱穿过所述导向孔并与通过滚珠轴承副与上模座和下模座连接,所述导柱上套设有导套,导套的末端设置有毛刷;所述导套与导柱之间至少有一段设置有弹簧;所述凸模具有一周向凸起,所述上模座上设置有螺孔,一螺钉穿过螺孔后连接于周向凸起;所述凹模具有一环形连接部,所述下模座上设置有通孔,一螺钉穿过通孔后连于环形连接部;所述上模座和下模座上对应设置有激光发射器和激光接收器;所述凸模与上模座之间设置有滚珠轴承,所述凹模与下模座之间设置有滚珠轴承。

[0005] 在进一步的实施例中,所述上模座上开有通孔,所述凸模上设置有与之适配的定位孔,一销钉穿过通孔和定位孔后将二者固定连接。所述凹模的端部转动连接有一连接杆,所述连接杆上套接有橡胶垫,所述橡胶垫的末端通过螺母和垫片锁紧。所述下模座上设置有垫圈,所述垫圈通过螺钉和销钉与下模座固定连接。所述导柱的中部设置有刻度线,所述刻度线涂有两种以上的颜色。

[0006] 有益效果:本实用新型通过导柱内的转动结构,以及改进凸模与上模座,凹模与下模座之间的配合关系,解决了出模的问题,提高了制件的质量和速度。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 在图1的实施例中,一种阀门件制作用加工装置包括上模座1,固定于上模座上的凸模7,与上模座适配的下模座2,以及固定于下模座上的凹模18;上模座的两侧对应设置有导向孔,一导柱6穿过导向孔并与通过滚珠轴承副与上模座和下模座连接,导柱上套设有导套4,导套的末端设置有毛刷3;导套与导柱之间至少有一段设置有弹簧5;凸模具有一周向凸起8,上模座上设置有螺孔,一螺钉9、10穿过螺孔后连接于周向凸起;凹模具有一环形连

接部,下模座上设置有通孔11,一螺钉12穿过通孔后连于环形连接部;上模座和下模座上对应设置有激光发射器和激光接收器17;凸模与上模座之间设置有滚珠轴承,凹模与下模座之间设置有滚珠轴承。

[0009] 在进一步的实施例中,上模座上开有通孔,凸模上设置有与之适配的定位孔,一销钉10穿过通孔和定位孔后将二者固定连接。凹模的端部转动连接有一连接杆14,连接杆上套接有橡胶垫13,橡胶垫的末端通过螺母15和垫片锁紧。下模座上设置有垫圈,垫圈通过螺钉和销钉16与下模座固定连接。导柱的中部设置有刻度线,刻度线涂有两种以上的颜色。

[0010] 通过滚珠轴承的作用,凸模与上模座,凹模与下模座之间的配合稳定,在转动时不会造成碰撞,延长使用寿命。通过导柱的作用,上下模座之间可以更好地移动,同时通过导套和毛刷的作用,能够防止灰尘进入内部,延长其使用寿命,增加其稳定性。

[0011] 以上结合附图详细描述了本实用新型的优选实施方式,但是,本实用新型并不限于上述实施方式中的具体细节,在本实用新型的技术构思范围内,可以对本实用新型的技术方案进行多种等同变换,这些等同变换均属于本实用新型的保护范围。

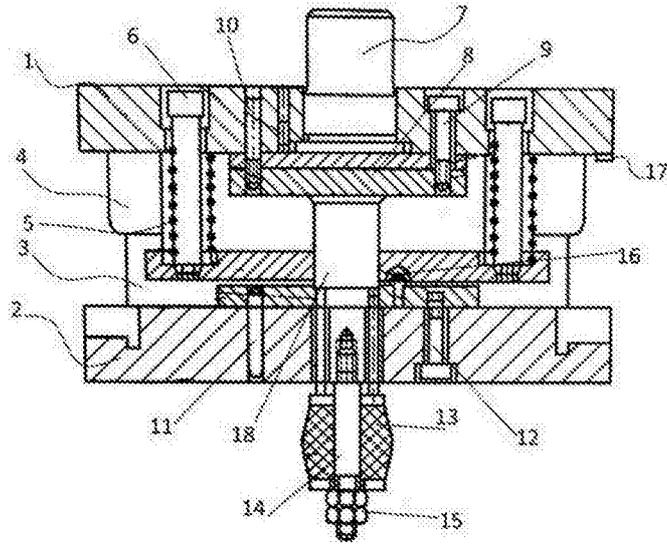


图1