



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203508897 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 02

(21) 申请号 201320322972. 3

(22) 申请日 2013. 06. 04

(73) 专利权人 嘉兴市易嘉机械有限公司

地址 314015 浙江省嘉兴市秀洲区新塍镇公
路九号桥

(72) 发明人 黄来宝 陈远杰 万建青 陈建忠

(74) 专利代理机构 上海序伦律师事务所 31276

代理人 包文超

(51) Int. Cl.

B21J 13/02 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

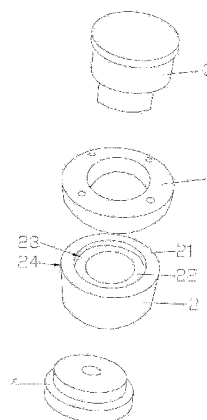
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

皮带轮锻造模具

(57) 摘要

一种皮带轮锻造模具, 包括应力外套、形腔模件、底板和压头模件。形腔模件包括环形空腔, 在环形空腔内壁设置环形模槽, 环形模槽的开口平面低于环形空腔的开口平面 25mm。压头模件包括成型环槽, 成型环槽外壁与环形空腔内壁间隙配合, 成型环槽开口平面与环形模槽的开口平面贴合。采用本实用新型提供的模具制造的皮带轮无飞边产生, 模具可回收利用, 使用寿命长, 成本低。



1. 一种皮带轮锻造模具,其特征是包括应力外套、形腔模件、底板和压头模件;

所述的形腔模件包括环形空腔,在环形空腔内壁设置环形模槽,所述的环形模槽的开口平面低于所述的环形空腔的开口平面 25mm;

所述的应力外套设于所述的形腔模件外,且与之紧配合;

所述的底板盖于所述的形腔模件一端。

2. 根据权利要求 1 所述的皮带轮锻造模具,其特征是所述的压头模件包括成型环槽,所述的成型环槽外壁与所述的环形空腔内壁间隙配合,所述的成型环槽开口平面与所述的环形模槽的开口平面贴合。

皮带轮锻造模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种工件加工工具,尤其涉及一种皮带轮锻造模具。

背景技术

[0002] 皮带轮属于盘毂类零件,一般相对尺寸比较大,制造工艺上一般以铸造或锻造为主。由于铸造性能较好,皮带轮一般采用铸铁,而很少用铸钢。制造过程中,通常采用两块相合的模具铸造,这种方法制造的皮带轮产生“飞边”,需要进一步加工去除。另外,模具回用率也较低,生产材料成本较高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供一种皮带轮锻造模具,适用于长度在 10cm 以上的轴工件的表面加工处理,增加工件表面的硬度。

[0004] 本实用新型采用的技术方案如下:

[0005] 一种皮带轮锻造模具,包括应力外套、形腔模件、底板和压头模件。

[0006] 形腔模件包括环形空腔,在环形空腔内壁设置环形模槽,环形模槽的开口平面低于环形空腔的开口平面 25mm。

[0007] 压头模件包括成型环槽,成型环槽外壁与环形空腔内壁间隙配合,成型环槽开口平面与环形模槽的开口平面贴合。

[0008] 应力外套与形腔模件紧配合,设于形腔模件外。底板盖于形腔模件一端。

[0009] 应力外套采用 45 号钢材,形腔模件、底板和压头模件均采用 H13 号钢材。

[0010] 采用本实用新型提供的模具制造的皮带轮无飞边产生,模具可回收利用,使用寿命长,成本低。

附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型皮带轮锻造模具的结构分解示意图;

[0012] 图 2 是本实用新型压头模具的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 如图 1 和图 2 所示,皮带轮锻造模具包括应力外套 1,其与形腔模件 2 紧配合,设于形腔模件外。形腔模件 2 包括环形空腔 21,在环形空腔内壁设置环形模槽 22,环形模槽的开口平面 23 低于环形空腔的开口平面 24 的尺寸为 25mm。底板 4 盖于形腔模件 2 一端。

[0014] 压头模件 3 包括成型环槽 31,成型环槽外壁与环形空腔内壁间隙配合,成型环槽开口平面 32 与环形模槽的开口平面 23 贴合。

[0015] 应力外套采用 45 号钢材,形腔模件、底板和压头模件均采用 H13 号钢材。

[0016] 通过对不同型号的形腔模件更换,实现反复使用,并适用于不同的型号皮带轮的制造。所制造的皮带轮无飞边产生,无需后续加工工艺。皮带轮锻造模具可制造 23-24 件

皮带轮,与现有模具(13 件)的产量相比提高近 1 倍,用料仅需 0.3-0.4 公斤钢材,成本显著降低。

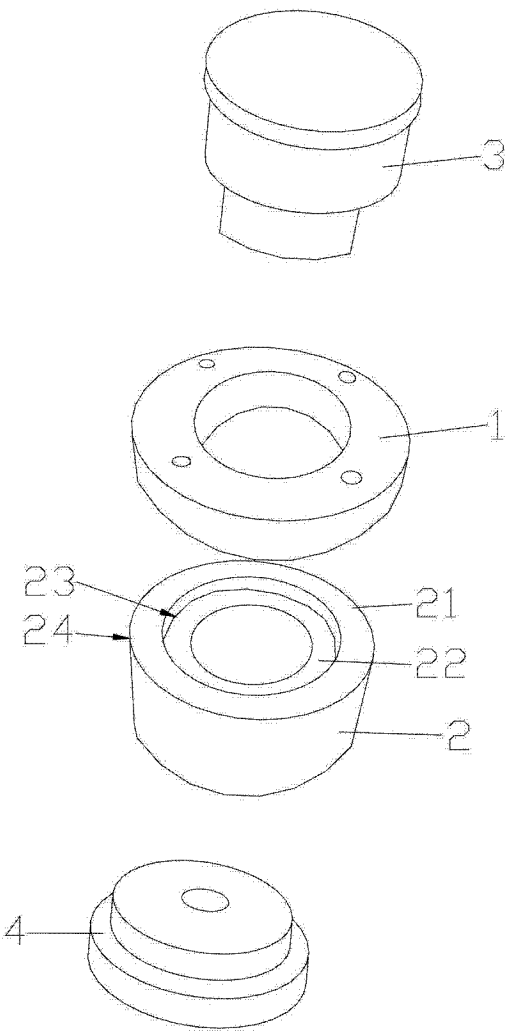


图 1

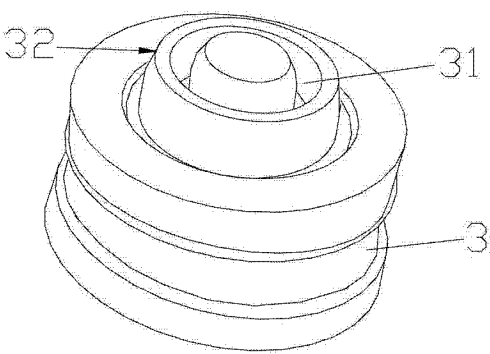


图 2