



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203330269 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 11

(21) 申请号 201320378929. 9

(22) 申请日 2013. 06. 27

(73) 专利权人 无锡市银天化工设备有限公司

地址 214100 江苏省无锡市惠山区钱桥民政
福利园区 B-8 晓星村无锡市银天化工
设备有限公司

(72) 发明人 王有培

(74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司
11332

代理人 杨小双

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

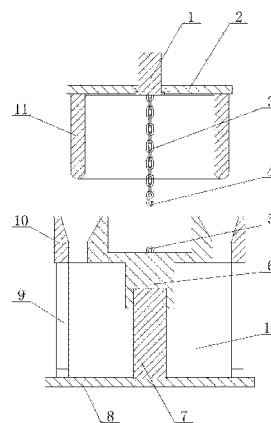
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种 U 型圈模具

(57) 摘要

本实用新型公开一种 U 型圈模具,包括上模板和下模板,所述上模板上端连接有模柄,其下端连接有上凸模,所述下模板上端可拆卸的连接有以下模柱,并设置有以下模腔,所述下模柱上端可拆卸的连接有以下凹模,所述下模板中间处设置有中间模柱,所述中间模柱上端滑动连接有以下凸模。所述一种 U 型圈模具结构简单,易于实现,单个 U 型圈加工完成后,无需立即取出即可进行下一个 U 型圈加工,待下模腔内 U 型圈堆满,拆卸下模柱,并将下凸模吊离即可方便去除成型产品,操作方便、简单,且生产具有间断连续性,相较于传统 U 型圈模具,有效提高了生产效率。



1. 一种 U 型圈模具,包括上模板和下模板,其特征在于:所述上模板上端连接有模柄,其下端连接有上凸模,所述下模板上端可拆卸的连接有下模柱,并设置有下模腔,所述下模柱上端可拆卸的连接有下凹模,所述下模板中间处设置有中间模柱,所述中间模柱上端滑动连接有下凸模。

2. 根据权利要求 1 所述的一种 U 型圈模具,其特征在于:所述下模柱的下端与下模板螺纹连接,其上端与下凹模螺纹连接。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的一种 U 型圈模具,其特征在于:所述的下模柱为 4 个,均匀布置。

4. 根据权利要求 1 所述的一种 U 型圈模具,其特征在于:所述模柄下端设置有链条,所述链条下端设置有挂钩,所述下凸模上设置有与挂钩相配合的挂鼻。

一种 U 型圈模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种 U 型圈模具。

背景技术

[0002] U 型圈是一种起密封作用的密封圈。因为其截面如 U 型,故被成为 U 型圈。目前,大多数企业采用热加工模具来生产 U 型圈,然而,现有的 U 型圈模具,其操作复杂,单个 U 型圈加工制造完成后,需取出方可进行下一个 U 型圈的加工制造,其生产连续性较差,大大影响了生产效率,且现有的 U 型圈模具,其结构复杂,成本高,质量差,综合经济效益较低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对上述问题,提供一种 U 型圈模具,以解决现有 U 型圈模具结构复杂,成本高,质量差,操作复杂,生产连续性较差,生产效率低,综合经济效益低的问题。

[0004] 本实用新型的目的是通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种 U 型圈模具,包括上模板和下模板,所述上模板上端连接有模柄,其下端连接有上凸模,所述下模板上端可拆卸的连接有下模柱,并设置有下模腔,所述下模柱上端可拆卸的连接有下凹模,所述下模板中间处设置有中间模柱,所述中间模柱上端滑动连接有下凸模。

[0006] 进一步的,所述下模柱的下端与下模板螺纹连接,其上端与下凹模螺纹连接。

[0007] 进一步的,所述的下模柱为 4 个,均匀布置。

[0008] 进一步的,所述模柄下端设置有链条,所述链条下端设置有挂钩,所述下凸模上设置有与挂钩相配合的挂鼻。

[0009] 本实用新型的有益效果为,所述一种 U 型圈模具结构简单,易于实现,单个 U 型圈加工完成后,无需立即取出即可进行下一个 U 型圈加工,待下模腔内 U 型圈堆满,拆卸下模柱,并将下凸模吊离即可方便去除成型产品,操作方便、简单,且生产具有间断连续性,相较于传统 U 型圈模具,有效提高了生产效率。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型一种 U 型圈模具的结构示意图。

[0011] 图中:

[0012] 1、模柄;2、上模板;3、链条;4、挂钩;5、挂鼻;6、下凸模;7、中间模柱;8、下模板;9、下模柱;10、下凹模;11、上凸模;12、下模腔。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本实用新型的技术方案。

[0014] 请参照图 1 所示,图 1 为本实用新型一种 U 型圈模具的结构示意图;于本实施例

中,一种U型圈模具,包括上模板2和下模板8,所述上模板2上端连接有模柄1,其下端连接有上凸模11,所述下模板8上端螺纹连接有以下模柱9,并设置有下模腔12,所述下模柱9为4个,均匀布置,且下模柱9的上端螺纹连接有以下凹模10,所述下模板8中间处设置有中间模柱7,所述中间模柱7上端滑动连接有下凸模6,所述下凸模6上设置有挂鼻5,所述模柄1的下端设置有链条3,所述链条3的下端设置有与挂鼻5相配合的挂钩4。

[0015] 工作时,将U型圈模具装配在油压机上,模柄1与油压机的压头连接,将加热后的圆片置于下凸模6和下凹模10的上方,启动油压机,使得上凸模11下行,从而拉伸圆片,一次成型后产品落入下模腔12,此时,通过油压机带动下凸模11回位,这样重复数次至下模腔12积满产品,此时,将链条3的挂钩4挂接于下凸模6的挂鼻5上,将下凸模6吊离出下模腔12,然后,拆卸一个下模柱9,产品就能顺利取出,再将下模柱9安装好,并将下凸模6装配于中间模柱7上,为下次压制工作做好准备。

[0016] 以上实施例只是阐述了本实用新型的基本原理和特性,本实用新型不受上述实施例限制,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还有各种变化和改变,这些变化和改变都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

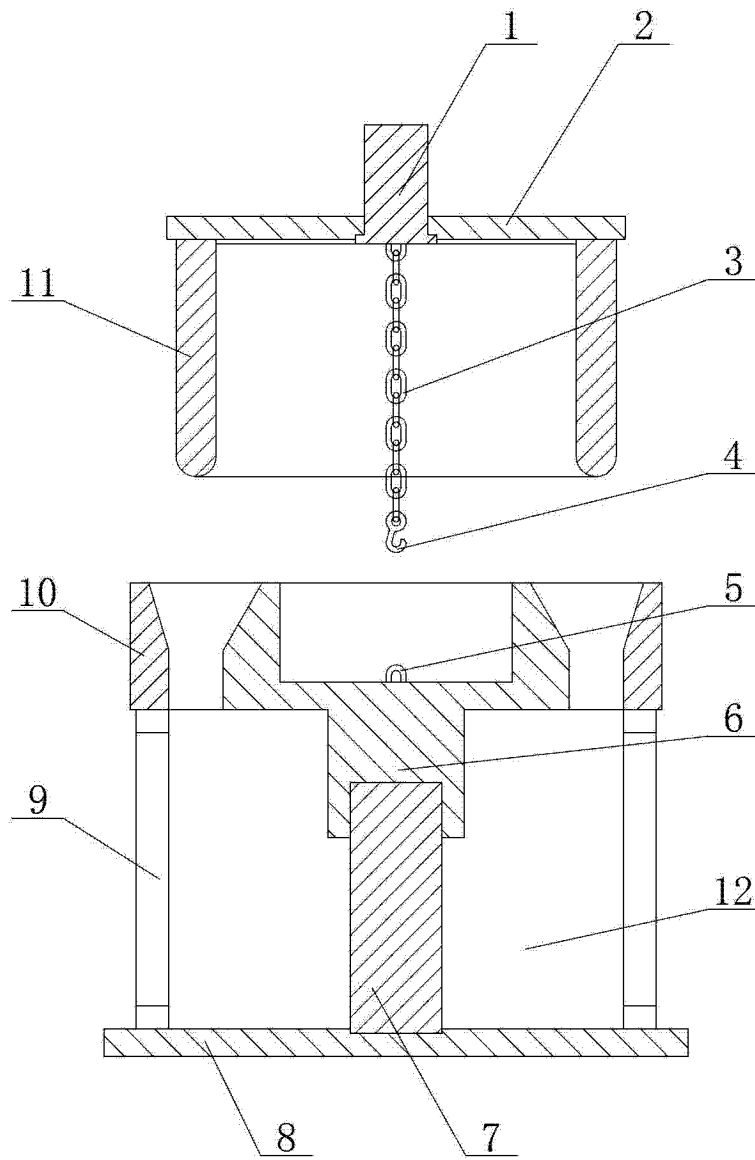


图 1