



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203061702 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 17

(21) 申请号 201320045130. 8

(22) 申请日 2013. 01. 28

(73) 专利权人 杭州统奔模具制造有限公司

地址 311115 浙江省杭州市余杭区瓶窑长命村

(72) 发明人 段国华

(74) 专利代理机构 杭州华知专利事务所 33235

代理人 张德宝

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

B21D 37/12(2006. 01)

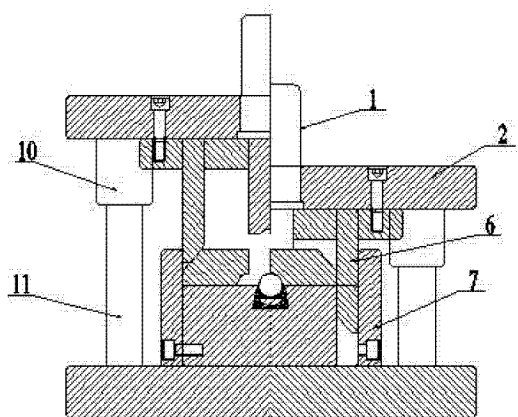
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

自动夹紧压扁模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种自动夹紧压扁模,包括上模和下模,其特征是,所述的下模包括下模板,所述的下模板上方设有凹模板,所述的凹模板与下模板固定连接,所述的凹模板上设有夹紧滑块,所述的夹紧滑块与凹模板活动连接,所述的上模包括上模板,所述的上模板下方设有固定板,所述的固定板与上模板固定连接,所述的固定板上设有凸模板,所述的凸模板与固定板固定连接,所述的固定板上与夹紧滑块对应位置设有斜楔,所述的斜楔与固定板固定连接。本实用新型夹紧滑块能自动夹紧管子,送料和取料方便,压制精确,提高了生产效率,降低了次品率甚至废品率,降低了生产成本。



1. 一种自动夹紧压扁模,包括上模和下模,其特征是,所述的下模包括下模板,所述的下模板上方设有凹模板,所述的凹模板与下模板固定连接,所述的凹模板上设有夹紧滑块,所述的夹紧滑块与凹模板活动连接,所述的上模包括上模板,所述的上模板下方设有固定板,所述的固定板与上模板固定连接,所述的固定板上设有凸模板,所述的凸模板与固定板固定连接,所述的固定板上与夹紧滑块对应位置设有斜楔,所述的斜楔与固定板固定连接。

2. 根据权利要求1所述的自动夹紧压扁模,其特征是,所述的凹模板两侧设有侧挡板,所述的侧挡板与凹模板固定连接。

3. 根据权利要求2所述的自动夹紧压扁模,其特征是,所述的凹模板前端设有端挡板,所述的端挡板与凹模板固定连接。

4. 根据权利要求1或2或3所述的自动夹紧压扁模,其特征是,所述的上模板上设有导套,所述的导套与上模板固定连接,所述的下模板上设有导柱,所述的导柱与下模板固定连接,所述的导柱与导套相对应。

5. 根据权利要求4所述的自动夹紧压扁模,其特征是,所述的上模板上方设有模柄,所述的模柄与上模板固定连接。

自动夹紧压扁模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲压模具,更具体的说,本实用新型涉及一种自动夹紧压扁模。

背景技术

[0002] 目前,钢管的压扁模具,上模上只有凸模板,下模只有凹模板,在钢管的压扁过程中,钢管容易移动,使钢管的压扁部分发生变化,造成钢管压扁后出现次品,甚至出现废品。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于解决现有上述的问题,提供了一种自动夹紧压扁模。

[0004] 为实现以上目的,本实用新型的技术方案是一种自动夹紧压扁模,包括上模和下模,其特征是,所述的下模包括下模板,所述的下模板上方设有凹模板,所述的凹模板与下模板固定连接,所述的凹模板上设有夹紧滑块,所述的夹紧滑块与凹模板活动连接,所述的上模包括上模板,所述的上模板下方设有固定板,所述的固定板与上模板固定连接,所述的固定板上设有凸模板,所述的凸模板与固定板固定连接,所述的固定板上与夹紧滑块对应位置设有斜楔,所述的斜楔与固定板固定连接。上模的斜楔向下运动,斜楔带动夹紧滑块运动夹紧管子,上模的凸模板继续向下运动,在凸模板和凹模板共同作用下,压扁管子。

[0005] 作为优选,所述的凹模板两侧设有侧挡板,所述的侧挡板与凹模板固定连接。侧挡板用于固定滑块,并起到限位的作用。

[0006] 作为优选,所述的凹模板前端设有端挡板,所述的端挡板与凹模板固定连接。端挡板用于在送料时,管子端部定位以及限位。

[0007] 作为优选,所述的上模板上设有导套,所述的导套与上模板固定连接,所述的下模板上设有导柱,所述的导柱与下模板固定连接,所述的导柱与导套相对应。导柱和导套共同作用,祈祷定位的作用,使模具准确的将管子压扁。

[0008] 作为优选,所述的上模板上方设有模柄,所述的模柄与上模板固定连接。模柄方便模具与冲压机的固定与连接。

[0009] 本实用新型具有以下有益效果:夹紧滑块能自动夹紧管子,送料和取料方便,压制精确,提高了生产效率,降低了次品率甚至废品率,降低了生产成本。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的一种结构示意图;

[0011] 图 2 是本实用新型的另一种结构示意图;

[0012] 图 3 是本实用新型图 1 的一种俯视图。

[0013] 1、模柄;2、上模板;3、固定板;4、凸模板;5、夹紧滑块;6、斜楔;7、侧挡板;8、凹模板;9、下模板;10、导套;11、导柱;12、端挡板。

具体实施方式

[0014] 下面结合具体实施例,并结合附图,对本实用新型的技术方案作进一步的说明:

[0015] 实施例:自动夹紧压扁模(见附图 1、2、3),包括上模和下模,所述的下模包括下模板 9,所述的下模板 9 上方设有凹模板 8,所述的凹模板 8 与下模板 9 螺栓连接,所述的凹模板 8 上设有两个夹紧滑块 5,所述的夹紧滑块 5 与凹模板 8 活动连接,所述的上模包括上模板 2,所述的上模板 2 下方设有固定板 3,所述的固定板 3 与上模板 2 螺栓连接,所述的固定板 3 上设有凸模板 4,所述的凸模板 4 与固定板 3 螺栓连接,所述的固定板 3 上与夹紧滑块 5 对应位置设有斜楔 6,所述的斜楔 6 与固定板 3 螺栓连接,所述的凹模板 8 两侧设有侧挡板 7,所述的侧挡板 7 与凹模板 8 螺栓连接,所述的凹模板 8 前端设有端挡板 12,所述的端挡板 12 与凹模板 8 螺栓连接,所述的上模板 2 上设有导套 10,所述的导套 10 与上模板 2 螺栓连接,所述的下模板 9 上设有导柱 11,所述的导柱 11 与下模板 9 螺栓连接,所述的导柱 11 与导套 10 相对应,所述的上模板 2 上方设有模柄 1,所述的模柄 1 与上模板 2 螺栓连接。

[0016] 在压制管子时,先通过模柄将模具固定在冲压机上,再将要压制的管子放入模具内部,启动冲压机,冲压机向下运动,带动上模向下运动,上模的斜楔推动两个夹紧滑块夹紧管子,上模继续向下运动,凸模板压制管子,在凸模板和凹模板共同作用下,将管子压制成型,此时冲压机向上运动,带动上模向上运动,凸模板与凹模板分开,斜楔离开夹紧滑块,夹紧滑块离开管子,上模回到原位,将压制好的管子取出,完成一个管子压制,可进入下一个管子的压制工序;夹紧滑块能自动夹紧管子,送料和取料方便,压制精确,提高了生产效率,降低了次品率甚至废品率,降低了生产成本。

[0017] 上述具体实施方式用来解释说明本实用新型,而不是对本实用新型进行限制,在本实用新型的精神和权利要求的保护范围内,对本实用新型做出的任何修改和改变,都落入本实用新型的保护范围。

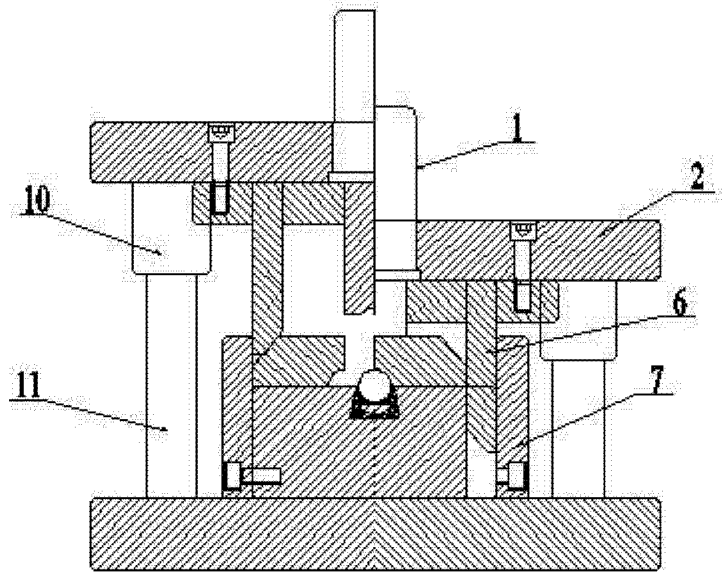


图 1

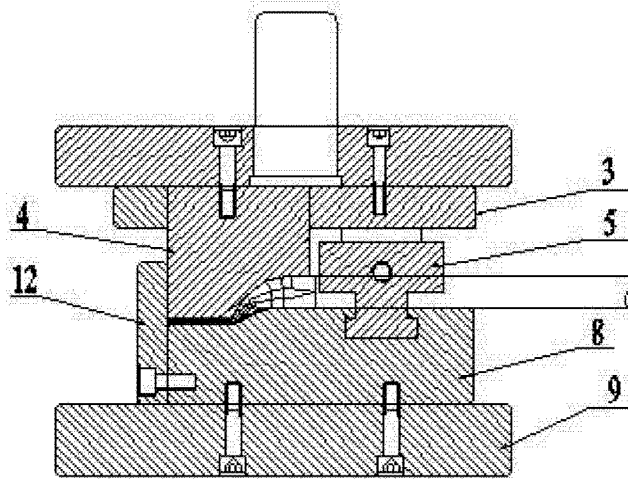


图 2

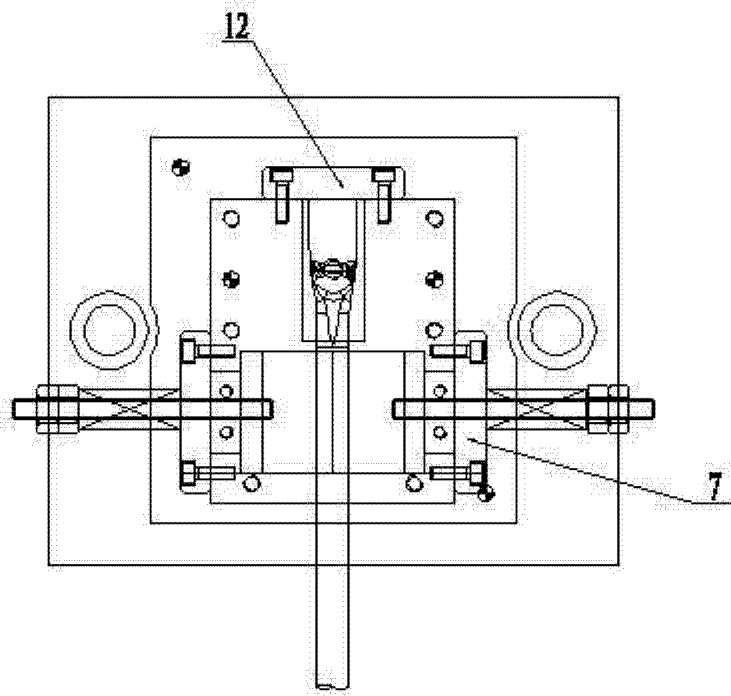


图 3