



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202933958 U

(45) 授权公告日 2013. 05. 15

(21) 申请号 201220537679. 4

(22) 申请日 2012. 10. 21

(73) 专利权人 株洲东亚工具有限公司

地址 412100 湖南省株洲市株洲县渌口湾塘村

(72) 发明人 刘健

(51) Int. Cl.

B21C 3/02 (2006. 01)

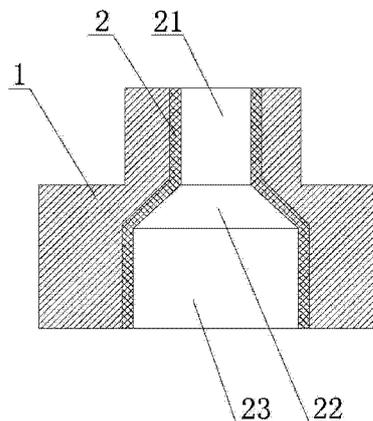
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种硬质合金拉丝模

(57) 摘要

本实用新型涉及一种硬质合金拉丝模,其包括一铬钢材质的模具本体;于所述模具本体内设有一层硬质合金层;所述模具本体和硬质合金层采用过盈配合安装;所述硬质合金层内形成上成型腔、缩颈腔以及下成型腔。本实用新型的硬质合金拉丝模通过在铬钢材质的模具本体内设置一硬质合金层,从而降低了模具的成本,并使模具的耐磨性好,使用寿命长。



1. 一种硬质合金拉丝模,其特征在于:包括一铬钢材质的模具本体;于所述模具本体内设有一层硬质合金层;所述模具本体和硬质合金层采用过盈配合安装;所述硬质合金层内形成上成型腔、缩颈腔以及下成型腔。

2. 如权利要求 1 所述的硬质合金拉丝模,其特征在于:所述模具本体呈凸字形结构。

3. 如权利要求 1 所述的硬质合金拉丝模,其特征在于:所述上成型腔的直径小于下成型腔的直径。

一种硬质合金拉丝模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,具体涉及一种硬质合金拉丝模,属于五金加工模具技术领域。

背景技术

[0002] 现有技术的拉伸模具通常采用铬钢材料整体加工形成,其受拉拔成型的巨大摩擦力作用下,容易造成磨损,使得模具的使用寿命较短。

[0003] 随着硬质合金的出现和使用,也有采用硬质合金制造的拉伸模具,但是,该类模具的成本较高,不利于市场推广使用。

[0004] 因此,为避免上述技术问题,确有必要提供一种具有改良结构的硬质合金拉丝模,以克服现有技术中的所述缺陷。

实用新型内容

[0005] 为解决上述问题,本实用新型的目的在于提供一种成本低、耐磨性好且使用寿命长的硬质合金拉丝模。

[0006] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:一种硬质合金拉丝模,其包括一铬钢材质的模具本体;于所述模具本体内设有一层硬质合金层;所述模具本体和硬质合金层采用过盈配合安装;所述硬质合金层内形成上成型腔、缩颈腔以及下成型腔。

[0007] 本实用新型的硬质合金拉丝模进一步设置为:所述模具本体呈凸字形结构。

[0008] 本实用新型的硬质合金拉丝模进一步设置为:所述上成型腔的直径小于下成型腔的直径。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:本实用新型的硬质合金拉丝模通过在铬钢材质的模具本体内设置一硬质合金层,从而降低了模具的成本,并使模具的耐磨性好,使用寿命长。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的硬质合金拉丝模的断面图。

具体实施方式

[0011] 请参阅说明书附图1所示,本实用新型为一种硬质合金拉丝模,其包括一模具本体1,该模具本体1由铬钢材料制成,其呈凸字形结构。

[0012] 本实用新型的硬质合金拉丝模的最大改进之处在于:于所述模具本体1内设有一层硬质合金层2。所述模具本体1和硬质合金层2采用过盈配合安装。所述硬质合金层2内形成上成型腔21、缩颈腔22以及下成型腔23。其中,所述上成型腔21的直径小于下成型腔23的直径。所述缩颈腔22能使拉伸材料逐渐被压缩拉伸。

[0013] 本实用新型的硬质合金拉丝模通过在铬钢材质的模具本体1内设置一硬质合金

层 2,从而降低了模具的成本,并使模具的耐磨性好,使用寿命长。

[0014] 以上的具体实施方式仅为本创作的较佳实施例,并不用以限制本创作,凡在本创作的精神及原则之内所做的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本创作的保护范围之内。

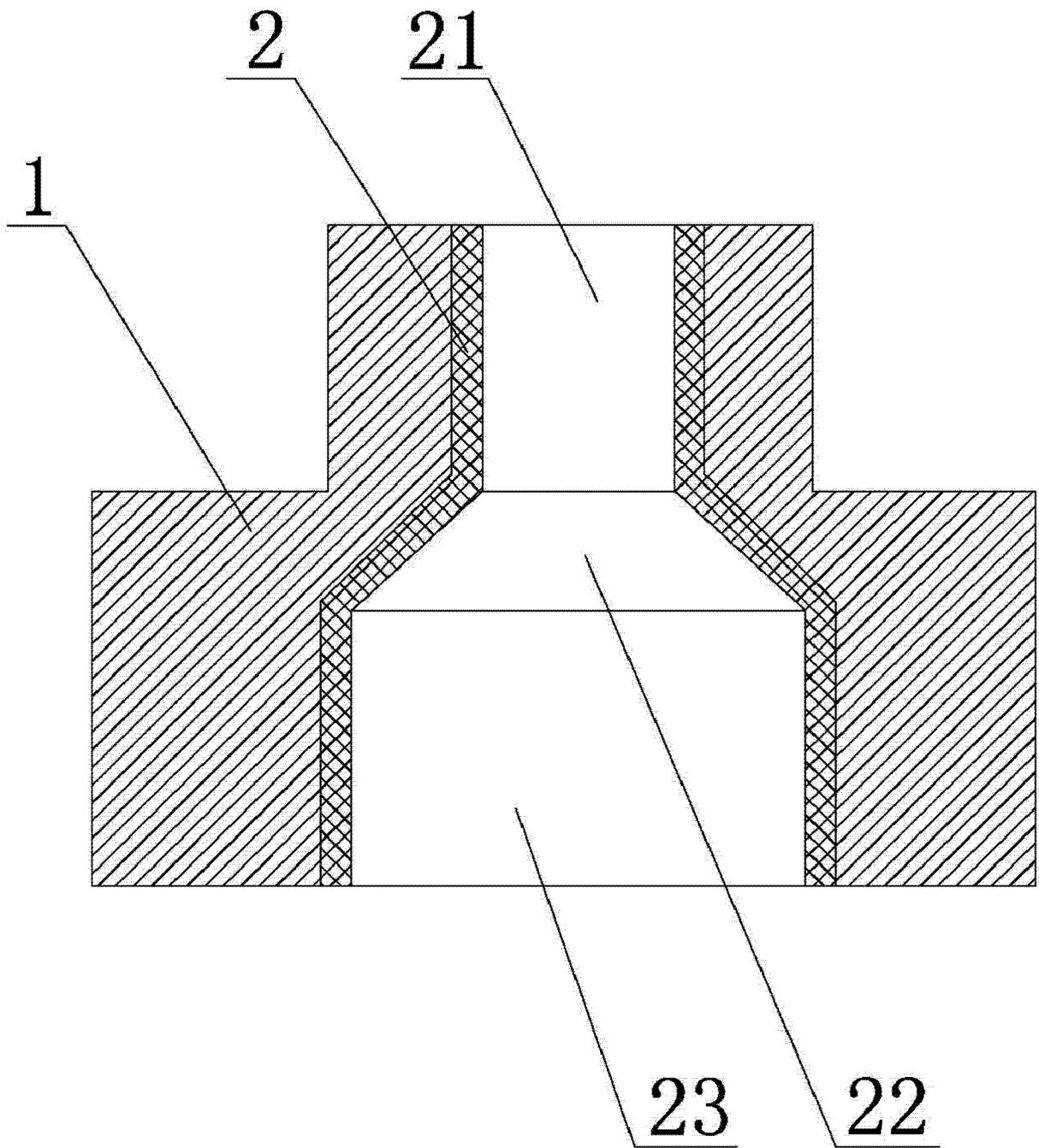


图 1