(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202752430 U
(45)授权公告日 2013.02.27

(21)申请号 201220343845.7

(22)申请日 2012.07.16

(73)专利权人 昌利锻造有限公司
地址 242800 安徽省池州市青阳县经济开发区东河工业园

(72)发明人 杨奎琦 陈正义 张斌

(74)专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理有限公司 34112
代理人 方峥

(51)Int.Cl.
B21D 28/34(2006.01)

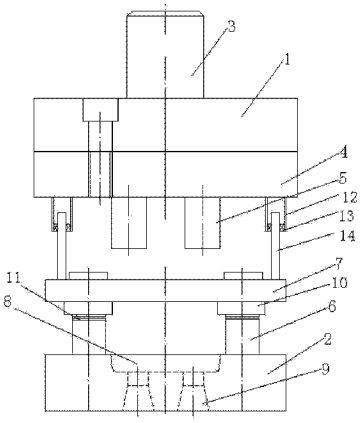
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种高导向精度的铁路卡板锻件冲孔模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种高导向精度的铁路卡板锻件冲孔模具，包括上模板、阴模，上模板的上端固定安装有模柄，上模板的下端固定安装有冲头固定板，冲头固定板的下端固定安装有冲头，阴模的上端固定设有支管，支管的上端固定配合有卸料板，阴模的上端开有与冲头相对应的型腔，型腔的下方开有漏料口，支管上设有外螺纹，支管与卸料板螺纹联接，卸料板下端面上顶置有调节螺母；冲头固定板下端固定安装有支架，支架上固定安装有直线轴承，卸料板上固定有与直线轴承配合的导向轴。本实用新型铁路卡板锻件经过热锻后，铁路卡板冲孔成型，铁路卡板冲孔精度高，成型效率提高。



CN 202752430 U

1. 一种高导向精度的铁路卡板锻件冲孔模具，包括上模板、阴模，其特征在于：上模板的上端固定安装有模柄，上模板的下端固定安装有冲头固定板，冲头固定板的下端固定安装有冲头，阴模的上端固定设有支管，支管的上端固定配合有卸料板，阴模的上端开有与冲头相对应的型腔，型腔的下方开有漏料口，支管上设有外螺纹，支管与卸料板螺纹联接，卸料板下端面上顶置有调节螺母；冲头固定板下端固定安装有支架，支架上固定安装有直线轴承，卸料板上固定有与直线轴承配合的导向轴。

2. 根据权利要求 1 所述的高导向精度的铁路卡板锻件冲孔模具，其特征在于：所述的漏料口有两个，且漏料口下部呈圆台状。

一种高导向精度的铁路卡板锻件冲孔模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种高导向精度的铁路卡板锻件冲孔模具。

背景技术

[0002] 冲裁模具是沿封闭或敞开的轮廓线使材料产生分离的模具。如落料模、冲孔模、切断模、切口模、切边模、剖切模等。目前的腕臂底座本体经过热锻后，腕臂底座本体的形状基本成型，但是尺寸精度仍然没有达到设计的尺寸要求，需要进行下一步的冲裁成形处理。对于铁路卡板来说，通常是采用热锻成型，再经过冲孔模具冲裁型孔。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种高导向精度的铁路卡板锻件冲孔模具，铁路卡板锻件经过热锻后，铁路卡板冲孔成型，铁路卡板冲孔精度高，成型效率提高。

[0004] 本实用新型的技术方案如下：

[0005] 一种高导向精度的铁路卡板锻件冲孔模具，包括上模板、阴模，上模板的上端固定安装有模柄，上模板的下端固定安装有冲头固定板，冲头固定板的下端固定安装有冲头，阴模的上端固定设有支管，支管的上端固定配合有卸料板，阴模的上端开有与冲头相对应的型腔，型腔的下方开有漏料口，支管上设有外螺纹，支管与卸料板螺纹联接，卸料板下端面上顶置有调节螺母；冲头固定板下端固定安装有支架，支架上固定安装有直线轴承，卸料板上固定有与直线轴承配合的导向轴。

[0006] 所述的漏料口有两个，且漏料口下部呈圆台状。

[0007] 本实用新型的铁路卡板锻件经过热锻后，将铁路卡板放入到阴模的型腔内，冲头向下冲压，从而铁路卡板冲孔成型，铁路卡板冲孔精度高，成型效率提高。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 参见附图，一种高导向精度的铁路卡板锻件冲孔模具，包括上模板 1、阴模 2，上模板 1 的上端固定安装有模柄 3，上模板 1 的下端固定安装有冲头固定板 4，冲头固定板 4 的下端固定安装有冲头 5，阴模 2 的上端固定设有支管 6，支管 6 的上端固定配合有卸料板 7，阴模 2 的上端开有与冲头相对应的型腔 8，型腔 8 的下方开有漏料口 9，漏料口 9 有两个，且漏料口 9 下部呈圆台状，支管 6 上设有外螺纹 11，支管 6 与卸料板 7 螺纹联接，卸料板 7 下端面上顶置有调节螺母 10；冲头固定板 4 下端固定安装有支架 12，支架 12 上固定安装有直线轴承 13，卸料板 7 上固定有与直线轴承配合的导向轴 14。

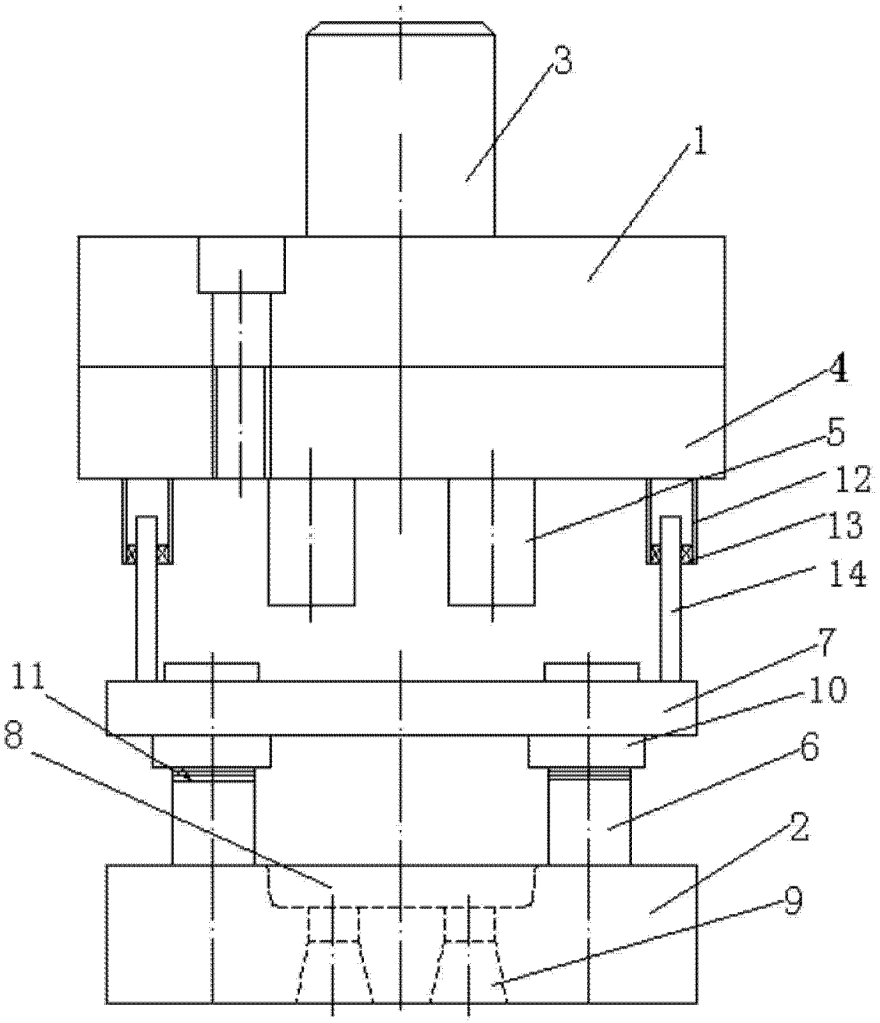


图 1