



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202877368 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 17

(21) 申请号 201220506128. 1

(22) 申请日 2012. 09. 28

(73) 专利权人 蚌埠市昊业滤清器有限公司

地址 233000 安徽省蚌埠市高新区兴华路
300 号

(72) 发明人 方雯

(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 余成俊

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

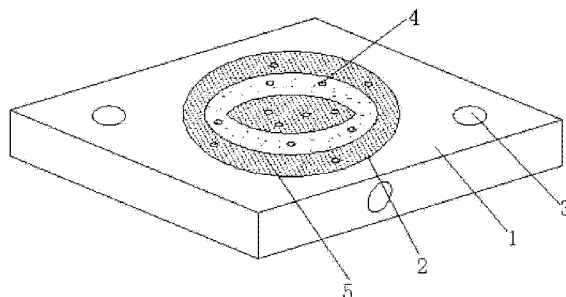
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种滤清器螺板自动冲压下模结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种滤清器螺板自动冲压下模结构,包括有下模体,所述下模体的中部设有模腔,所述模腔外的下模体上分布有定位孔,其特征在于:所述模腔中设有三级台阶,所述三级台阶与待成型滤清器螺板台阶面相配合,所述模腔中分布有出气口,所述出气口的进气管道位于模腔下方的下模体中。本实用新型结构设计合理,可一次冲压成型,取料方便,人工劳动强度小,省时省力,提高了工作效率。



1. 一种滤清器螺板自动冲压下模结构,包括有下模体,所述下模体的中部设有模腔,所述模腔外的下模体上分布有定位孔,其特征在于:所述模腔中设有三级台阶,所述三级台阶与待成型滤清器螺板台阶面相配合,所述模腔中分布有出气口,所述出气口的进气管道位于模腔下方的下模体中。

2. 根据权利要求1所述的滤清器螺板自动冲压下模结构,其特征在于:所述的膜腔的内表面涂覆有润滑层。

3. 根据权利要求1所述的滤清器螺板自动冲压下模结构,其特征在于:所述的模腔中三级台阶的过渡面均采用圆滑过渡。

一种滤清器螺板自动冲压下模结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具加工技术领域,尤其涉及一种滤清器螺板自动冲压下模结构。

背景技术

[0002] 滤清器螺板是通过模具挤压制作而成。所谓模具是用来成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。

[0003] 滤清器螺板成型模具中,已有的下模结构设计简单,冲压成型后,取料麻烦、费时费力,工作效率低,不能满足使用要求。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了弥补已有技术的不足,提供了一种滤清器螺板自动冲压下模结构,解决了已有的下模结构设计简单,冲压成型后,取料麻烦、费时费力,工作效率低等问题。

[0005] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的:

[0006] 一种滤清器螺板自动冲压下模结构,包括有下模体,所述下模体的中部设有模腔,所述模腔外的下模体上分布有定位孔,其特征在于:所述模腔中设有三级台阶,所述三级台阶与待成型滤清器螺板台阶面相配合,所述模腔中分布有出气口,所述出气口的进气管道位于模腔下方的下模体中。

[0007] 所述的膜腔的内表面涂覆有润滑层。

[0008] 所述的模腔中三级台阶的过渡面均采用圆滑过渡。

[0009] 本实用新型结构设计合理,通过三级台阶的结构设计,可一次冲压成型,通过出气口的结构设计,取料时出气,对成型的螺板有一个向上的力,从而减少了人工劳动强度、省时省力,提高了工作效率。

[0010] 本实用新型的优点是:

[0011] 本实用新型结构设计合理,可一次冲压成型,取料方便,人工劳动强度小,省时省力,提高了工作效率。

[0012] 附图说明

[0013] 图1 为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0014] 参见附图,一种滤清器螺板自动冲压下模结构,包括有下模体1,下模体1的中部设有模腔2,模腔2外的下模体上分布有定位孔3,模腔2中设有三级台阶,三级台阶与待成型滤清器螺板台阶面相配合,模腔2中分布有出气口4,出气口4的进气管道位于模腔2下方的下模体1中;膜腔2的内表面涂覆有润滑层5;模腔2中三级台阶的过渡面均采用圆滑过渡。

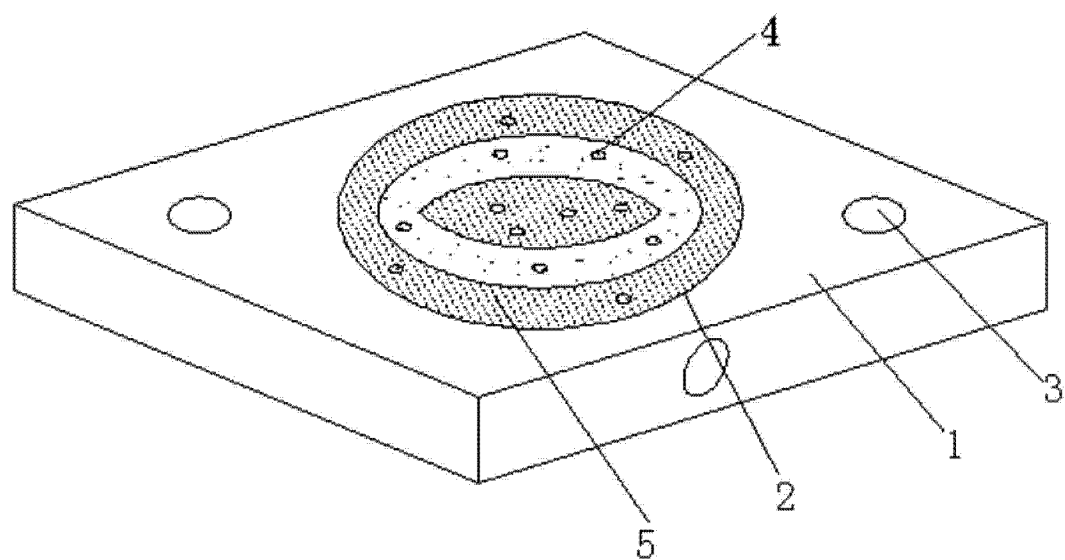


图 1