(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 220761205 U
(45)授权公告日 2024.04.12

(21)申请号 202322490671.8

(22)申请日 2023.09.14

(73)专利权人 江西金科力实业有限公司
地址 330000 江西省南昌市南昌高新技术产业开发区航空城大道2555号航空科创城A区2#

(72)发明人 吴安德 史旭明 李昌萍

(74)专利代理机构 南昌恒桥知识产权代理事务所(普通合伙) 36125
专利代理师 蔡霞

(51)Int.Cl.
B23D 33/04(2006.01)
B21D 19/00(2006.01)

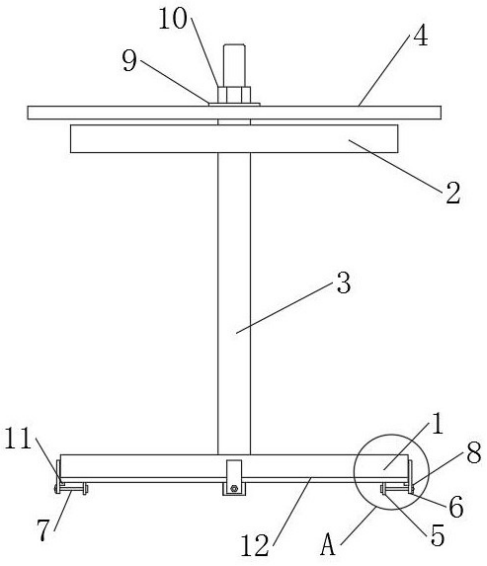
权利要求书1页 说明书2页 附图5页

(54)实用新型名称

一种切边检验模

(57)摘要

本实用新型提供一种切边检验模,包括:筋板A、筋板B、轴,所述筋板A结构为圆盘状,所述筋板B结构为圆盘状,所述轴的一端安装在所述筋板A的中心位置,所述轴的另一端安装在所述筋板B的中心位置,所述筋板A、筋板B、轴组装的截面为“工”字结构,其中,所述筋板A侧边缘均匀固定有四件软橡皮,所述筋板A底面均匀固定有四件耳片,所述耳片与所述软橡皮对应在一条直线上,所述耳片设置有螺栓孔,所述筋板B上部安装有活动压片。本实用新型结构简单,在工作时能够保证在进行切边工作时筒状工件不变形,同时提高切割时的稳定性,提高切割效率。



CN 220761205 U

1.一种切边检验模,包括:筋板A(1)、筋板B(2)、轴(3),所述筋板A(1)结构为圆盘状,所述筋板B (2)结构为圆盘状,所述轴(3)的一端安装在所述筋板A(1)的中心位置,所述轴(3)的另一端安装在所述筋板B(2)的中心位置,所述筋板A(1)、筋板B(2)、轴(3)组装的截面为“工”字结构,其特征在于,所述筋板A(1)侧边缘均匀固定有四件软橡皮(11),所述筋板A(1)底面均匀固定有四件耳片(5),所述耳片(5)与所述软橡皮(11)对应在一条直线上,所述耳片(5)设置有螺栓孔,所述筋板B(2)上部安装有活动压片(4)。

2.根据权利要求1所述的一种切边检验模,其特征在于,所述耳片(5)安装有螺栓(7),所述螺栓(7)另一端穿过夹紧块(6),所述夹紧块(6)外侧安装有螺母(8),所述螺栓(7)、夹紧块(6)、螺母(8)数量均为四件且与所述耳片(5)一一对应。

3.根据权利要求1所述的一种切边检验模,其特征在于,所述活动压片(4)中心部分安装在所述轴(3)的上端,所述活动压片(4)上表面中心位置套有平垫(9),所述平垫(9)上部安装有顶部螺母(10)。

4.根据权利要求1所述的一种切边检验模,其特征在于,所述筋板A(1)的侧边缘处刻画有零件边缘线(12)。

一种切边检验模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及切边检验技术领域,具体涉及一种切边检验模。

背景技术

[0002] 模具是工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压、拉伸等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,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;广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状,应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离;应用内腔形状可使坯料获得相应的形状。但是对于切边模具,尤其对于筒状的工件进行切边时往往在进行切边时会导致筒状零件变形,在切割时出现毛刺等不良结果。

[0003] 针对在进行对筒状零件工件进行切边时会造成工件变形和出现毛刺的问题,现提供一种简单的优化方案。

实用新型内容

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型所采用的技术方案:

[0005] 一种切边检验模,包括:筋板A、筋板B、轴,所述筋板A结构为圆盘状,所述筋板B 结构为圆盘状,所述轴的一端安装在所述筋板A的中心位置,所述轴的另一端安装在所述筋板B的中心位置,所述筋板A、筋板B、轴组装的截面为“工”字结构,其中,所述筋板A侧边缘均匀固定有四件软橡皮,所述筋板A底面均匀固定有四件耳片,所述耳片与所述软橡皮对应在一条直线上,所述耳片设置有螺栓孔,所述筋板B上部安装有活动压片。

[0006] 优选的,所述耳片安装有螺栓,所述螺栓另一端穿过夹紧块,所述夹紧块外侧安装有螺母,所述螺栓、夹紧块、螺母数量均为四件且与所述耳片一一对应。

[0007] 优选的,所述活动压片中心部分安装在所述轴的上端,所述活动压片上表面中心位置套有平垫,所述平垫上部安装有顶部螺母。

[0008] 优选的,所述筋板A的侧边缘处刻画有零件边缘线。

有益效果

[0009] 1.本实用新型结构简单,将筒状零件工件直接套在筋板A和筋板B中,进而通过夹紧板和螺栓的配合把筒状工件一端固定在标号的零件边缘线处,固定好后将筒状结构的另一端,通过活动压板将其盖住并压紧,此时启动切割设备,将对筒状工件在活动压板端进行切割,由于筋板A和筋板B起到支撑筒状结构的作用,在进行切割时并不会导致筒状工件的变形。

[0010] 2.同时由于在活动压板的压力下,切割后的筒状工件会受到活动压板的压力,在进行切割时,切割出也会在切割片表面进行摩擦,同时可以对切割出现的毛刺进行摩擦消

耗,进而减少毛刺的产生。

[0011] 3.切割时的压力,也能后稳定正在切割的筒状工件,防止切割时出现筒状工件抖动,影响整体切割效果。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型正视结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型俯视结构示意图;

[0014] 图3为本实用新型仰视结构示意图;

[0015] 图4为图1中A处放大示意图;

[0016] 图5为筒状工件安装在切边模剖视示意图;

[0017] 图中:1、筋板A;2、筋板B;3、轴;4、活动压板;5、耳片;6、夹紧块;7、螺栓;8、螺母;9、平垫;10、螺母;11、软橡皮;12、零件边缘线。

具体实施方式

[0018] 下面结合说明书附图对本实用新型作进一步的说明。

[0019] 如图1-2所示,一种切边检验模,包括:筋板A1、筋板B2、轴3,所述筋板A1结构为圆盘状,所述筋板B2结构为圆盘状,所述轴3的一端安装在所述筋板A1的中心位置,所述轴3的另一端安装在所述筋板B2的中心位置,所述筋板A1、筋板B2、轴3组装的截面为“工”字结构,其特征在于,所述筋板A1侧边缘均匀固定有四件软橡皮11,所述筋板A1底面均匀固定有四件耳片5,所述耳片5与所述软橡皮11对应在一条直线上,所述耳片5设置有螺栓孔,所述筋板B2上部安装有活动压片4。

[0020] 具体的,所述耳片5安装有螺栓7,所述螺栓7另一端穿过夹紧块6,所述夹紧块6外侧安装有螺母8,所述螺栓7、夹紧块6、螺母8数量均为四件且与所述耳片5一一对应。

[0021] 具体的,所述活动压片4中心部分安装在所述轴3的上端,所述活动压片4上表面中心位置套有平垫9,所述平垫9上部安装有顶部螺母10。

[0022] 具体的,所述筋板A1的侧边缘处刻画有零件边缘线12。

[0023] 工作原理:

[0024] 一种切边检验模,包括:筋板A1、筋板B2、轴3和活动压板4,在进行工作时,先将活动压板通过平垫9和螺母10进行固定好,筒状工件的一端套在切边检验模活动压板4上,活动压板4抵住筒状工件后,对筒状工件的另一端沿着筋板A1进行切割,沿着筋板A1上的零件边缘线12进行切割,切割完成后,筒状工件卡进夹紧块6与软橡皮11之间,将拧动螺母8,将夹紧块6夹紧筒状工件,固定好后,对活动压板4端的筒状工件进行切割,完成筒状工件的切边工艺,同时由于事先已经设计好零件边缘线12,已经对零件的长度进行设计好,在进行切割完成好后,已经对零件的长度进行了保证,进而完成筒状工件的检验。

[0025] 本实用新型所述的具体实施方式并不构成对本申请范围的限制,凡是在本实用新型构思的精神和原则之内,本领域的专业人员能够作出的任何修改,均应视为包含在本实用新型的保护范围之内。

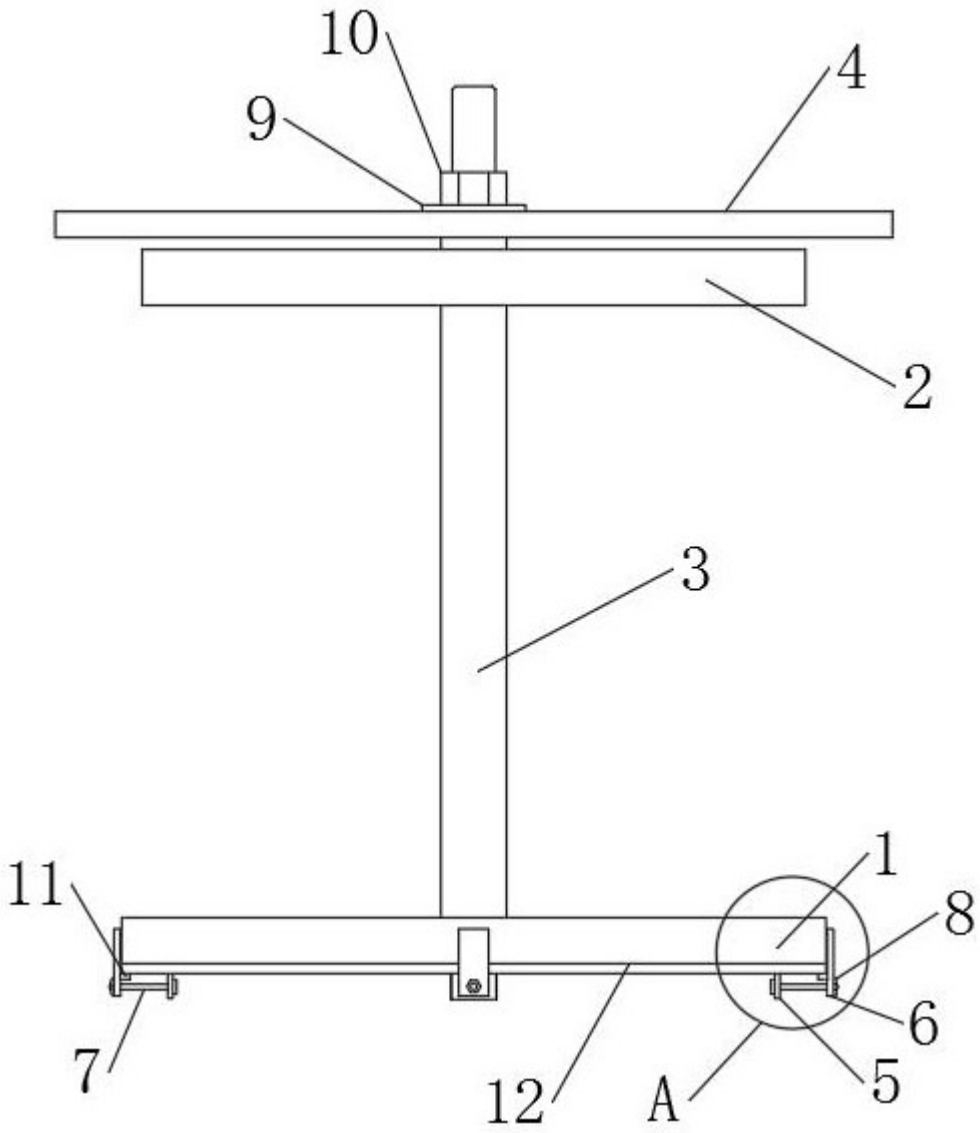


图 1

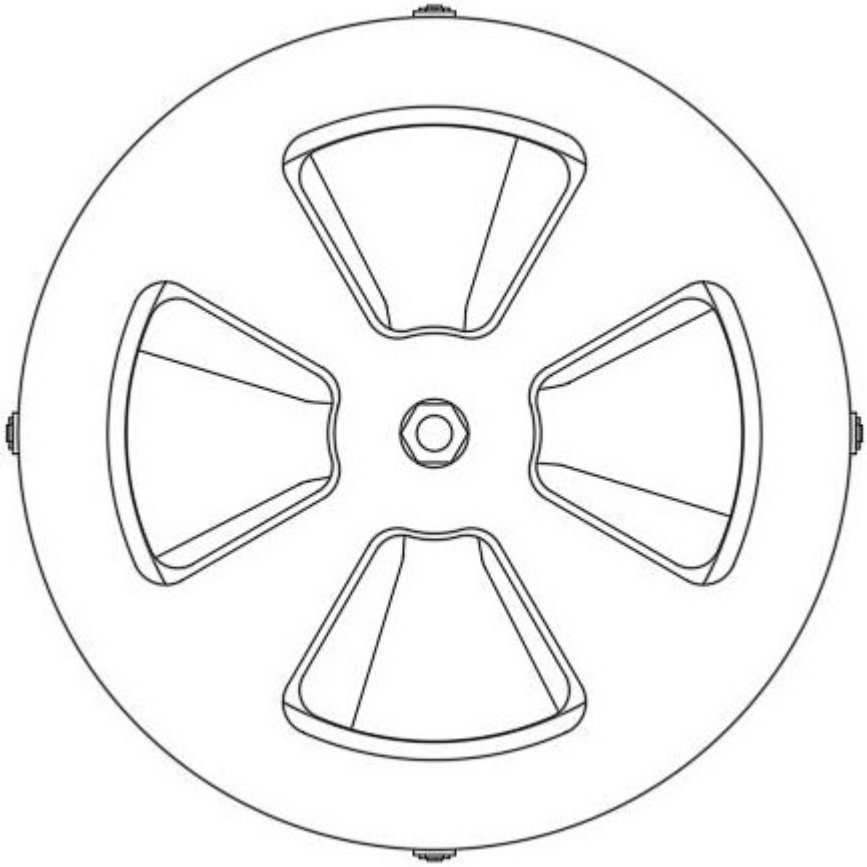


图 2

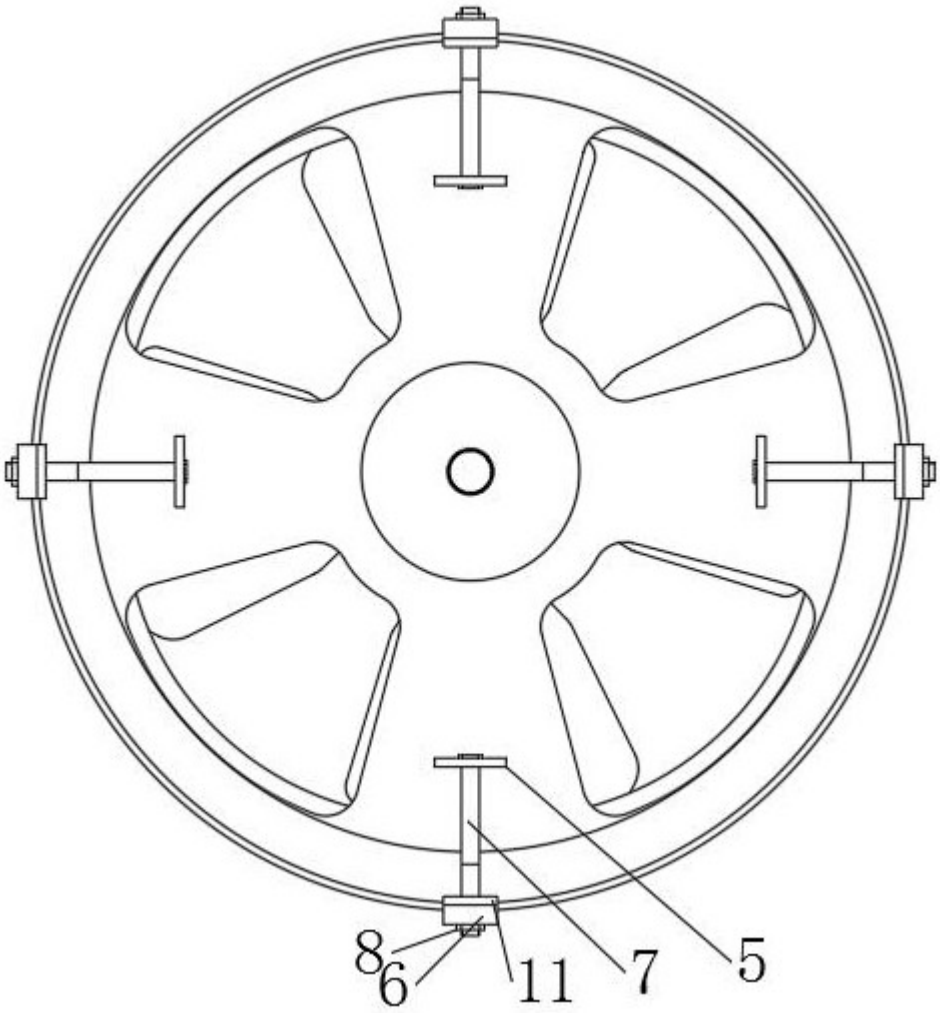


图 3

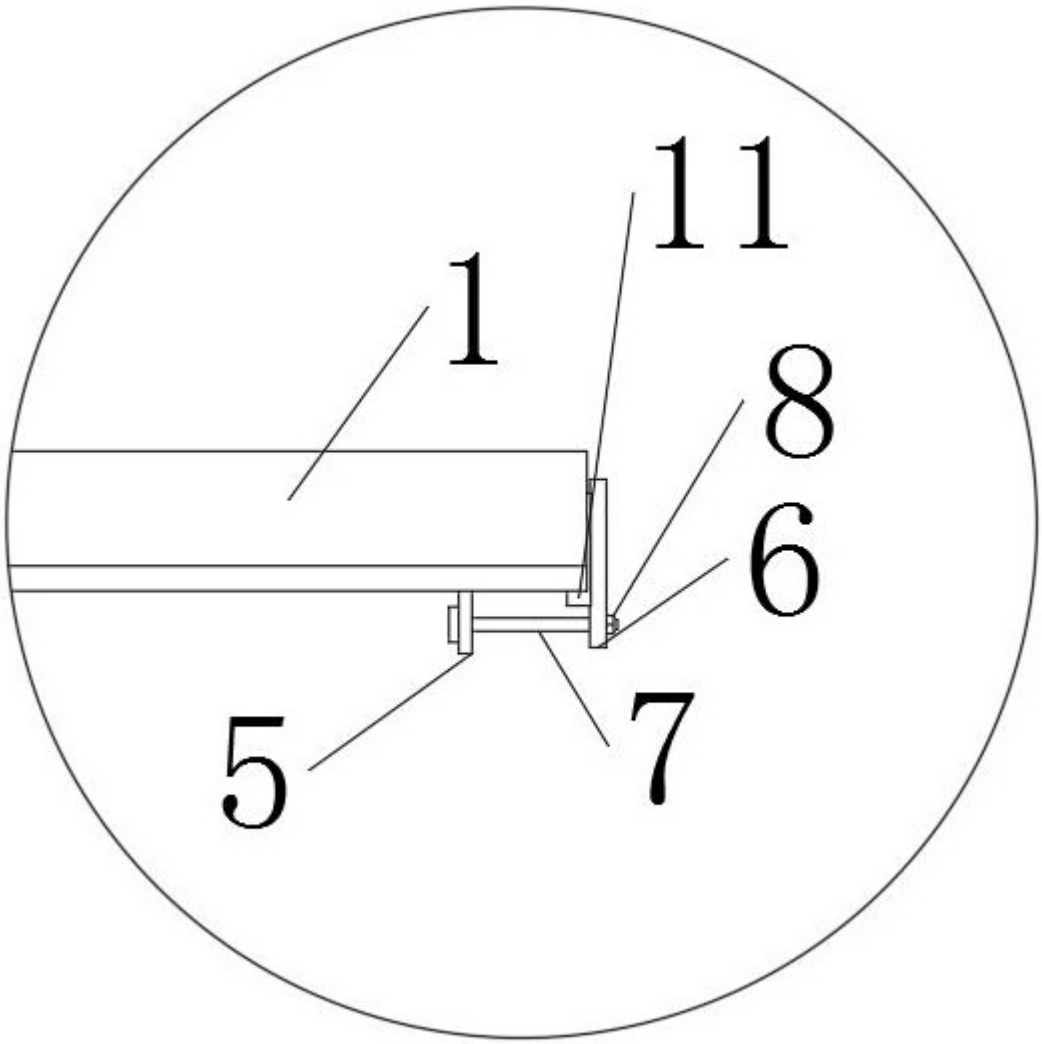


图 4

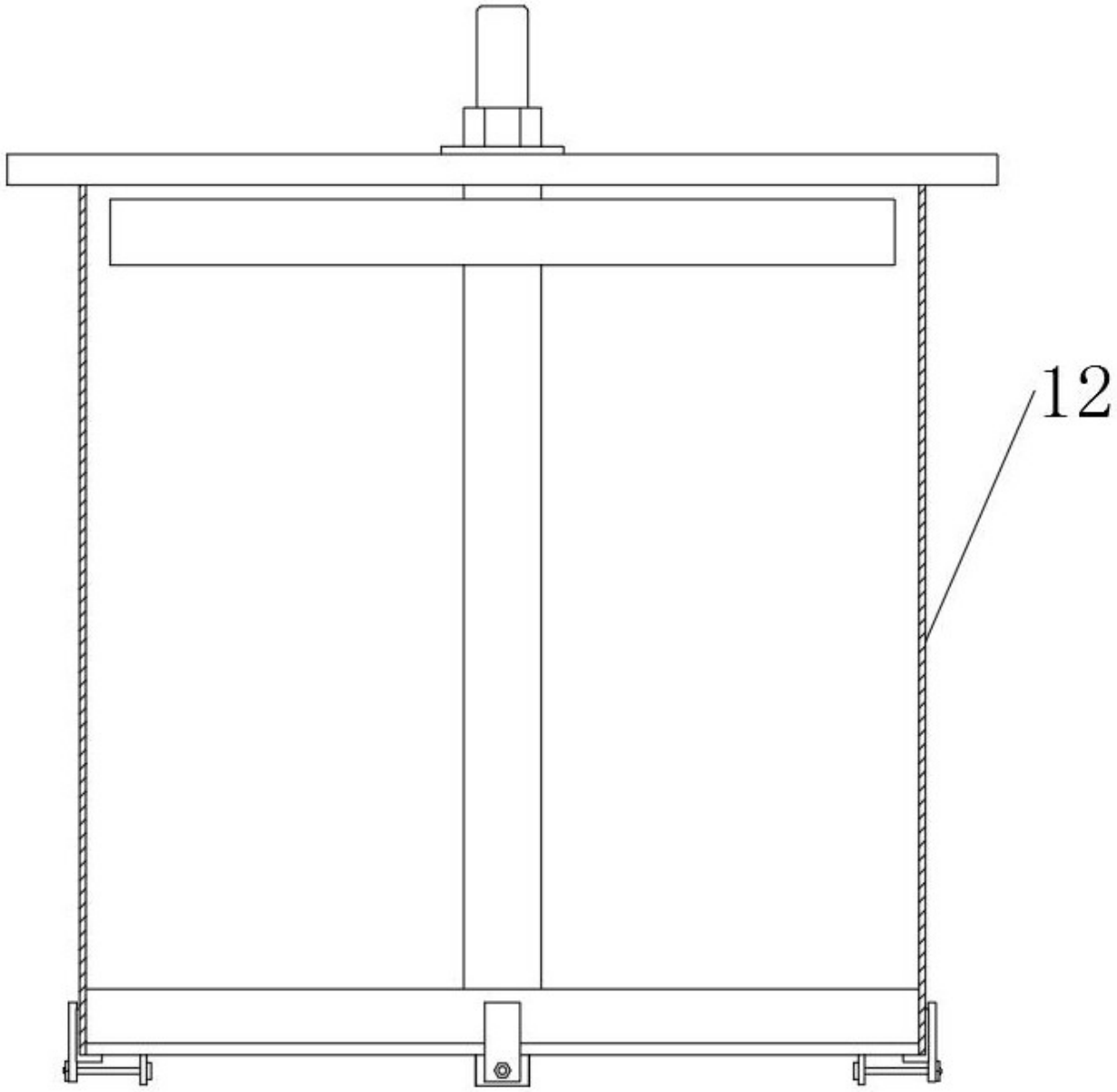


图 5