



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205869227 U

(45)授权公告日 2017.01.11

(21)申请号 201620815851.6

(22)申请日 2016.07.29

(73)专利权人 武汉市青龙人防构件制造有限公司

地址 430113 湖北省武汉市蔡甸区大集街
天鹅湖大道120号

(72)发明人 黄金林 杨新民

(74)专利代理机构 武汉国越知识产权代理事务所(特殊普通合伙) 42232

代理人 李伟涛

(51)Int.Cl.

B21D 37/08(2006.01)

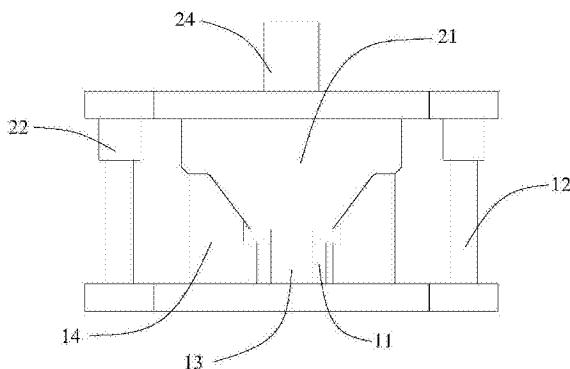
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

槽钢切头整平模具

(57)摘要

本实用新型实施例公开了一种槽钢切头整平模具，包括：下模板，下模板上表面设置有导柱、凸模以及档板，导柱多根，与下模板垂直连接，凸模一端延伸出一个突出部，凸模两侧向上延伸出凸台，档板与凸模的突出部贴靠设置；上模板，上模板上表面连接有一个模柄，上模板下表面设置有导套、凹模以及整平块，导套与导柱一一对应，导柱可以穿入到导套内，凸模沿竖直向下的方向设置有凸起，远离档板的一端设置有一个凹槽，整平块位于凹槽内。实施本实用新型实施例，具有如下有益效果：本实用新型的槽钢切头整平模具改进了槽钢的加工方法，使用冲压机对槽钢加工一次成型，生产效率高，产品质量有保障。



1. 一种槽钢切头整平模具，其特征在于，所述槽钢切头整平模具包括：

下模板，所述下模板上表面设置有导柱、凸模以及档板，所述导柱多根，与所述下模板垂直连接，所述凸模一端延伸出一个突出部，所述凸模两侧向上延伸出凸台，所述档板与所述凸模的突出部贴靠设置；

上模板，所述上模板上表面连接有一个模柄，所述上模板下表面设置有导套、凹模以及整平块，所述导套与所述导柱一一对应，所述导柱可以穿入到所述导套内，所述凸模沿竖直向下的方向设置有凸起，远离所述档板的一端设置有一个凹槽，所述整平块位于所述凹槽内。

2. 根据权利要求1所述的槽钢切头整平模具，其特征在于，所述凸模与所述下模板通过螺栓和定位销连接，所述凹模和所述上模板通过螺栓和定位销连接。

3. 根据权利要求2所述的槽钢切头整平模具，其特征在于，所述模柄与外部冲压机连接。

4. 根据权利要求3所述的槽钢切头整平模具，其特征在于，所述凹模与所述凸模的凸台贴靠设置。

5. 根据权利要求4所述的槽钢切头整平模具，其特征在于，所述档板与所述凹模的凹槽贴靠设置。

槽钢切头整平模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及人防门零部件生产设备,尤其涉及一种槽钢切头整平模具。

背景技术

[0002] 人防门在生产过程中,需要用到一种零部件,该零部件现有的生产方法是将槽钢先分割成所需的小段,然后用切割机切去不需要的部分,最后对切口进行打磨。这种生产方式不仅效率低,而且质量不稳定,不同工人生产出来的零件尺寸差异大,影响怎么人防门的生产质量。

实用新型内容

[0003] 本实用新型实施例所要解决的技术问题在于,针对现在在人防门生产过程中对槽钢的加工方法不是一次成型,造成生产效率低,产品质量不稳定的情况,提出了一种槽钢切头整平模具。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型实施例提供了一种槽钢切头整平模具,该槽钢切头整平模具包括:下模板,下模板上表面设置有导柱、凸模以及档板,导柱多根,与下模板垂直连接,凸模一端延伸出一个突出部,凸模两侧向上延伸出凸台,档板与凸模的突出部贴靠设置;上模板,上模板上表面连接有一个模柄,上模板下表面设置有导套、凹模以及整平块,导套与导柱一一对应,导柱可以穿入到导套内,凸模沿竖直向下的方向设置有凸起,远离档板的一端设置有一个凹槽,整平块位于凹槽内。

[0005] 其中,凸模与下模板通过螺栓和定位销连接,凹模和上模板通过螺栓和定位销连接。

[0006] 其中,模柄与外部冲压机连接。

[0007] 其中,凹模与凸模的凸台贴靠设置。

[0008] 其中,档板与凹模的凹槽贴靠设置。

[0009] 实施本实用新型实施例,具有如下有益效果:本实用新型的槽钢切头整平模具改进了槽钢的加工方法,使用冲压机对槽钢加工一次成型,生产效率高,产品质量有保障。

附图说明

[0010] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0011] 图1是本实用新型提供的槽钢切头整平模具的正视图;

[0012] 图2是本实用新型提供的槽钢切头整平模具的上模板仰视图;

[0013] 图3是本实用新型提供的槽钢切头整平模具的下模板俯视图。

具体实施方式

[0014] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0015] 请参见图1、图2和图3,图1是本实用新型提供的槽钢切头整平模具的正视图;图2是本实用新型提供的槽钢切头整平模具的上模板仰视图;图3是本实用新型提供的槽钢切头整平模具的下模板俯视图。

[0016] 槽钢切头整平模具包括:下模板1和上模板2。

[0017] 下模板1上表面设置有凸模11、导柱12以及档板13。导柱12多根,与下模板1垂直连接。凸模11通过螺栓和定位销与下模板1连接,一端延伸出一个突出部,凸模11两侧向上延伸出凸台14。档板13与凸模的突出部贴靠设置。

[0018] 上模板2上表面连接有一个模柄24,模柄24与外部的冲压机连接。上模板2下表面设置有凹模21、导套22以及整平块23。导套22与导柱12一一对应,导柱12可以穿入到导套22内。凸模21通过螺栓和定位销与下模板1连接,沿竖直向下的方向设置有凸起,远离档板的一端设置有一个凹槽,整平块23位于凹槽内。凹模21与凸模11的凸台14贴靠设置,档板13与凹模21的凹槽贴靠设置。

[0019] 生产时,将本实用新型的槽钢切头整平模具固定在冲压机上,模柄24与冲压头连接。将待加工的槽钢插入到上模板2与下模板1之间,冲压头将上模板2向下压。首先凹模21的凸起和凸模11的凸台14之间形成剪切作用将槽钢的腿部切开压平,然后凹模21的凹槽和凸模11的突出部之间相互作用,将槽钢上多余的部分切掉,由于槽钢的端部受到向下的剪切力的作用,所以在中部会向上出现凸起现象,最后整平块23将凸起压平,对整个槽钢进行整平。一个槽钢即加工完成。

[0020] 实施本实用新型实施例,具有如下有益效果:本实用新型的槽钢切头整平模具改进了槽钢的加工方法,使用冲压机对槽钢加工一次成型,生产效率高,产品质量有保障。

[0021] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

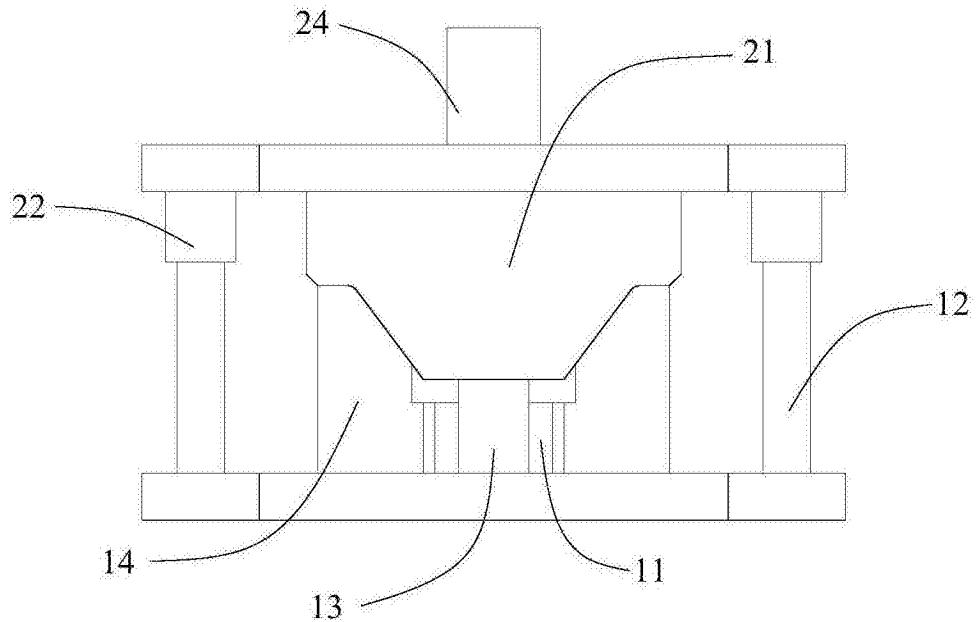


图1

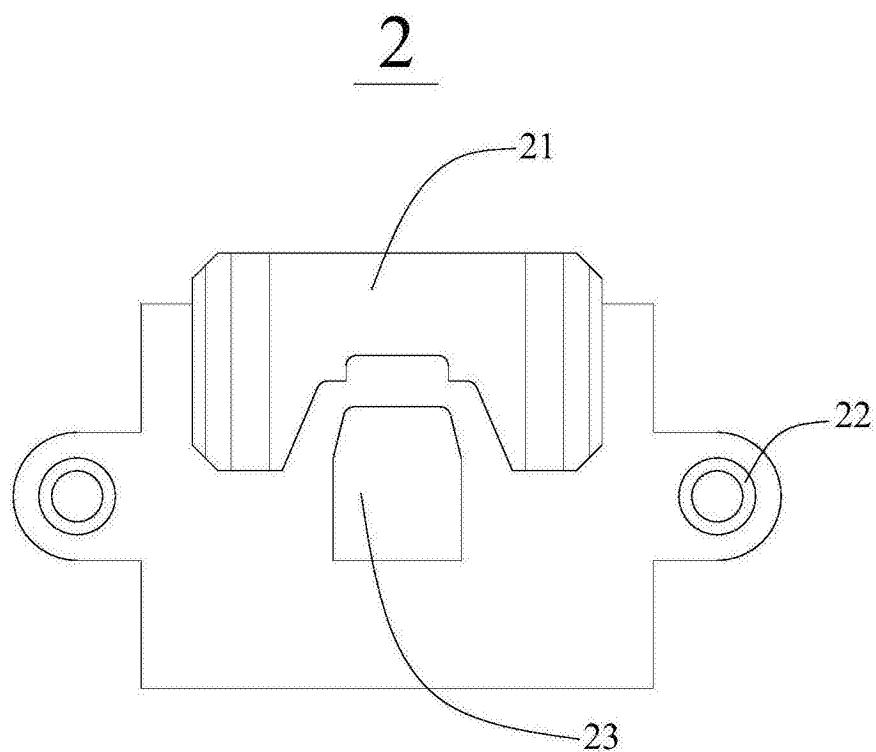


图2

1

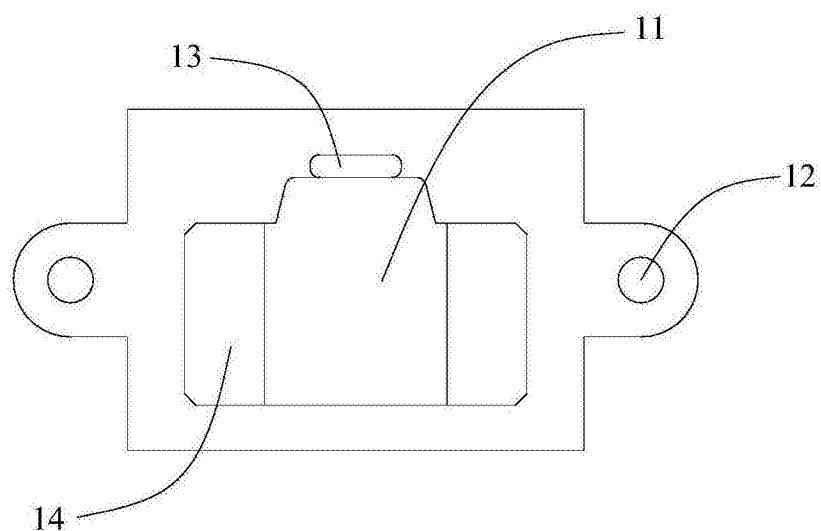


图3