



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206966434 U

(45)授权公告日 2018.02.06

(21)申请号 201720859963.6

(22)申请日 2017.07.14

(73)专利权人 浙江宏驰新能源科技发展有限公司

地址 312300 浙江省绍兴市上虞区道墟镇
人民西路西段浙江宏驰新能源科技发展
有限公司

(72)发明人 张关来

(74)专利代理机构 浙江永鼎律师事务所 33233
代理人 陆永强

(51)Int.Cl.

B21D 37/08(2006.01)

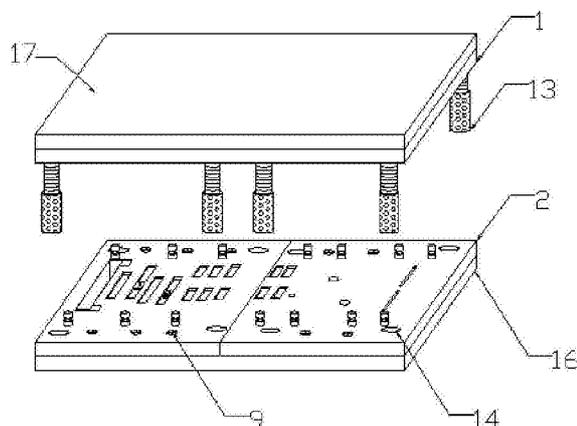
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种便于拆卸上下模及更换镶块的模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种便于拆卸上下模及更换镶块的模具,包括上模、下模、上底座和下底座,上模通过若干个第二螺栓与上底座固定连接,下模通过若干个第一螺栓与下底座固定连接,下模由第一下模和第二下模组成,第一下模和第二下模的顶端均匀设有若干个导套,上模底端的两侧均匀设有若干个导柱,若干个所述导柱与若干个导套卡合连接。通过设置的用第一螺栓和第二螺栓分别将下模和上模固定在下底座和上底座上,方便拆卸下模和上模,便于对下模和上模整体进行维修和更换;通过将下模上的一些部分采用镶块的形式设置在下模上,当其中某个地方损坏,只需更换相应镶块即可,使得维护下模更简单便捷。



1. 一种便于拆卸上下模及更换镶块的模具,包括上模(1)、下模(2)、上底座(17)和下底座(16),其特征在于,所述上模(1)通过若干个第二螺栓(12)与上底座(17)固定连接,所述下模(2)通过若干个第一螺栓(9)与下底座(16)固定连接,所述下模(2)由第一下模(10)和第二下模(15)组成,所述第一下模(10)和第二下模(15)的顶端均匀设有若干个导套(14),所述上模(1)底端的两侧均匀设有若干个导柱(13),若干个所述导柱(13)与若干个导套(14)卡合连接。

2. 根据权利要求1所述的一种便于拆卸上下模及更换镶块的模具,其特征在于,所述第一下模(10)的顶端依次嵌设有第二冲孔镶块(11)、第一冲孔镶块(6)和成型镶块(5)。

3. 根据权利要求1所述的一种便于拆卸上下模及更换镶块的模具,其特征在于,所述第二下模(15)的顶端依次设有切外形模块(8)、打胶模块(7)、预切镶块(4)和下料镶块(3),且预切镶块(4)和下料镶块(3)均嵌入第二下模(15)。

4. 根据权利要求1所述的一种便于拆卸上下模及更换镶块的模具,其特征在于,所述第一螺栓(9)和第二螺栓(12)分别与下模(2)和上模(1)的连接处设有凹槽。

5. 根据权利要求1所述的一种便于拆卸上下模及更换镶块的模具,其特征在于,所述导柱(13)与导套(14)相匹配设置。

一种便于拆卸上下模及更换镶块的模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,具体为一种便于拆卸上下模及更换镶块的模具。

背景技术

[0002] 模具,工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具,简而言之,模具是用来制作成型物品的工具,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,素有“工业之母”的称号,模具是在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具,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。

[0003] 传统的模具拆卸上下模繁琐,维修时需把整个模具拆下来维修,以及不能针对某个坏掉的地方进行拆卸维修,给维修带来麻烦并且维修会耗费大量资金,影响工作效率。因此我们对此做出改进,提出一种便于拆卸上下模及更换镶块的模具。

实用新型内容

[0004] 为解决现有技术存在的拆卸上下模繁琐以及不能针对某个坏掉的地方进行拆卸维修的缺陷,本实用新型提供一种便于拆卸上下模及更换镶块的模具。

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了如下的技术方案:

[0006] 本实用新型一种便于拆卸上下模及更换镶块的模具,包括上模、下模、上底座和下底座,所述上模通过若干个第二螺栓与上底座固定连接,所述下模通过若干个第一螺栓与下底座固定连接,所述下模由第一下模和第二下模组成,所述第一下模和第二下模的顶端均匀设有若干个导套,所述上模底端的两侧均匀设有若干个导柱,若干个所述导柱与若干个导套卡合连接。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述第一下模的顶端依次嵌设有第二冲孔镶块、第一冲孔镶块和成型镶块。

[0008] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述第二下模的顶端依次设有切外形模块、打胶模块、预切镶块和下料镶块,且预切镶块和下料镶块均嵌入第二下模。

[0009] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述第一螺栓和第二螺栓分别与下模和上模的连接处设有凹槽。

[0010] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述导柱与导套相匹配设置。

[0011] 本实用新型的有益效果是:该种便于拆卸上下模及更换镶块的模具,通过设置的用第一螺栓和第二螺栓分别将下模和上模固定在下底座和上底座上,方便拆卸下模和上模,便于对下模和上模整体进行维修和更换;通过将下模上的一些部分采用镶块的形式设置在下模上,当其中某个地方损坏,只需更换相应镶块即可,使得维护下模更简单便捷。

附图说明

[0012] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。在附图中:

[0013] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0014] 图2是本实用新型下模的结构示意图;

[0015] 图3是本实用新型上模的结构示意图。

[0016] 图中:1、上模;2、下模;3、下料镶块;4、预切镶块;5、成型镶块;6、第一冲孔镶块;7、打胶模块;8、切外形模块;9、第一螺栓;10、第一下模;11、第二冲孔镶块;12、第二螺栓;13、导柱;14、导套;15、第二下模;16、下底座;17、上底座。

具体实施方式

[0017] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0018] 实施例:如图1-图3所示,本实用新型一种便于拆卸上下模及更换镶块的模具,包括上模1、下模2、上底座17和下底座16,上模1通过若干个第二螺栓12与上底座17固定连接,下模2通过若干个第一螺栓9与下底座16固定连接,下模2由第一下模10和第二下模15组成,将下模分成第一下模和第二下模使得维修更换的成本降低,即当某个下模损毁需要更换时,只需要将该个下模更换掉就可以了,而不必更换整个下模,第一下模10和第二下模15的顶端均匀设有若干个导套14,上模1底端的两侧均匀设有若干个导柱13,若干个导柱13与若干个导套14卡合连接,导柱和导套的配合使用起到定位的作用。

[0019] 第一下模10的顶端依次嵌设有第二冲孔镶块11、第一冲孔镶块6和成型镶块5,通过设有的第二冲孔镶块11、第一冲孔镶块6和成型镶块5可以对坯料进行冲孔成型,各个镶块采用嵌入的方式便于更换各个镶块。

[0020] 第二下模15的顶端依次设有切外形模块8、打胶模块7、预切镶块4和下料镶块3,且预切镶块4和下料镶块3均嵌入第二下模15,通过设有的切外形模块8、打胶模块7、预切镶块4和下料镶块3可以对冲孔成型后的坯料进行切外形、打胶、预切和下料,各个镶块采用嵌入的方式便于更换各个镶块。

[0021] 第一螺栓9和第二螺栓12分别与下模2和上模1的连接处设有凹槽,设有的凹槽使得第一螺栓9的顶面和第二螺栓12的顶面均不高于下模2的顶面和上模1的顶面,由此使得螺栓不影响模具的正常使用。

[0022] 导柱13与导套14相匹配设置,使得导柱13能精确的起到定位的作用。

[0023] 具体的,当需要加工坯料时,通过下模2和上模1的配合工作,使得坯料依次进行冲孔、成型、切外形、打胶、预切和下料的操作后便可得到用户想要的成品,当下模2和上模1损坏需要维修时,分别将下模2和上模1上的第一螺栓9和第二螺栓12拧出,便可对下模2和上模1进行维修,当下模2上的某个镶块损坏需要更换或维修时,通过将镶块取出进行更换或维修。

[0024] 该种便于拆卸上下模及更换镶块的模具,通过设置的用第一螺栓和第二螺栓分别将下模和上模固定在下底座和上底座上,方便拆卸下模和上模,便于对下模和上模整体进行维修和更换;通过将下模上的一些部分采用镶块的形式设置在下模上,当其中某个地方损坏,只需更换相应镶块即可,使得维护下模更简单便捷。

[0025] 最后应说明的是：以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已，并不用于限制本实用新型，尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换。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。

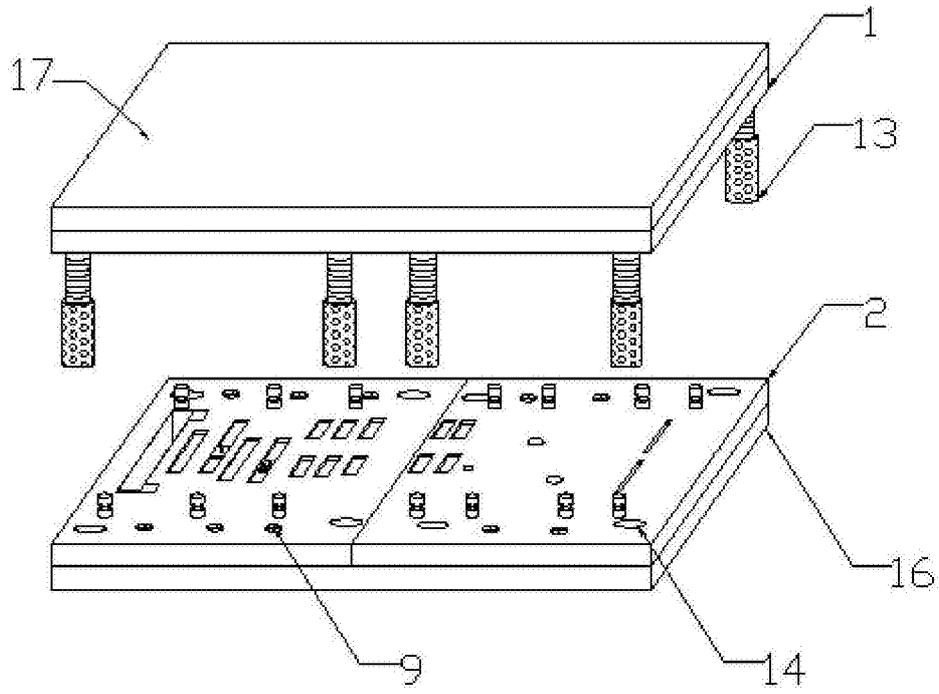


图1

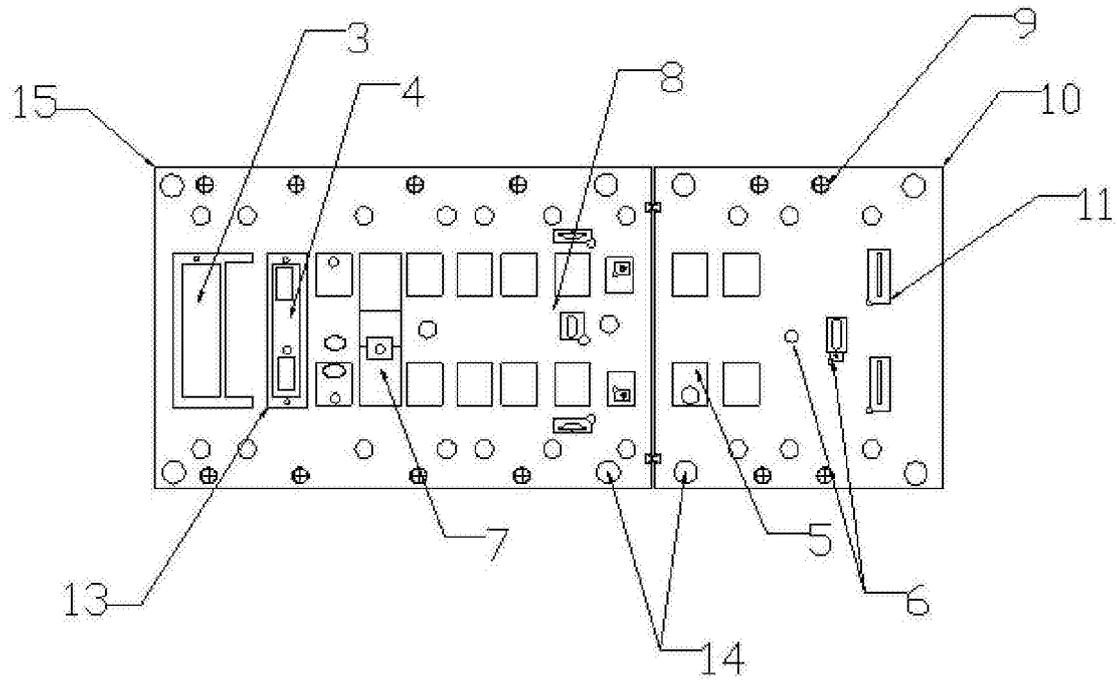


图2

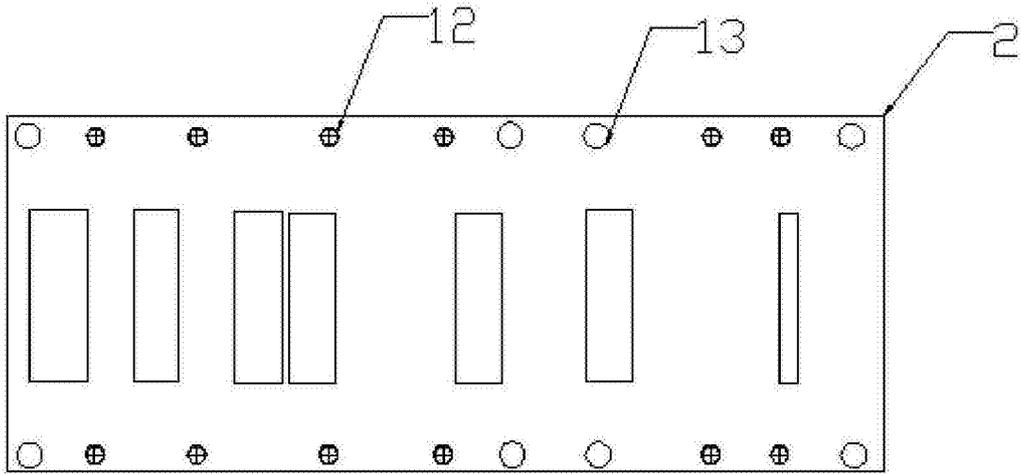


图3