



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203737831 U

(45) 授权公告日 2014. 07. 30

(21) 申请号 201420026398. 1

(22) 申请日 2014. 01. 16

(73) 专利权人 无锡市高创精密机械有限公司

地址 214112 江苏省无锡市梅村开发区新南
中路 25 号

(72) 发明人 杨正毅

(74) 专利代理机构 北京联瑞联丰知识产权代理

事务所 (普通合伙) 11411

代理人 曾少丽

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

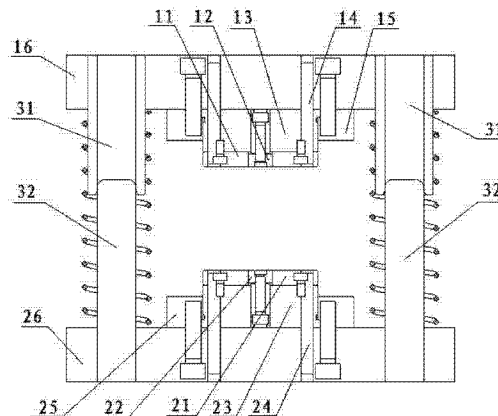
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种用于止推轴承的油隙模

(57) 摘要

本实用新型公布了一种用于止推轴承的油隙模,包括相互对应的上模架和下模架,上模架与下模架之间通过支撑弹簧固定连接;上模架的下端通过上定位销固定有上模体,上模体的圆周上通过螺钉固定有上固定环,上模体的下端通过螺钉固定有上模调整板,上模调整板中间位置设置有凹槽,凹槽内通过螺钉固定有上模芯;下模架的上端通过下定位销固定有下模体,下模体的圆周上通过螺钉固定有下固定环,下模体的上端通过螺钉固定有下模调整板,下模调整板中间位置设置有凹槽,凹槽内通过螺钉固定有下模芯。本实用新型的油隙模能够使复杂的加工变的更加简单,能够进行快速的冲压加工并形成预定的油隙面,大大提高了零件的加工效率和稳定性。



1. 一种用于止推轴承的油隙模,其特征在于,包括相互对应的上模架和下模架,所述上模架与下模架之间通过支撑弹簧固定连接;

其中,所述上模架的下端通过上定位销固定有上模体,所述上模体的圆周上通过螺钉固定有上固定环,所述上模体的下端通过螺钉固定有上模调整板,所述上模调整板中间位置设置有凹槽,所述凹槽内通过螺钉固定有上模芯;

所述下模架的上端通过下定位销固定有下模体,所述下模体的圆周上通过螺钉固定有下固定环,所述下模体的上端通过螺钉固定有下模调整板,所述下模调整板中间位置设置有凹槽,所述凹槽内通过螺钉固定有下模芯。

2. 如权利要求 1 所述的一种用于止推轴承的油隙模,其特征在于,所述支撑弹簧包括设置在上部的弹簧套筒和设置在下部并与所述弹簧套筒伸缩连接的弹簧导杆。

一种用于止推轴承的油隙模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于止推轴承的油隙模。

背景技术

[0002] 油隙面在止推轴承中非常重要,但是在加工中会遇到很多难点。由于其加工时精度要求较高、形状比较复杂,普通方法加工时,不仅效率低,而且稳定性也差。现阶段还没有一个专用的模具来加工止推轴承的油隙面。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是针对现有技术存在的缺陷提供一种用于止推轴承的油隙模。

[0004] 本实用新型为实现上述目的,采用如下技术方案:一种用于止推轴承的油隙模,包括相互对应的上模架和下模架,所述上模架与下模架之间通过支撑弹簧固定连接;

[0005] 其中,所述上模架的下端通过上定位销固定有上模体,所述上模体的圆周上通过螺钉固定有上固定环,所述上模体的下端通过螺钉固定有上模调整板,所述上模调整板中间位置设置有凹槽,所述凹槽内通过螺钉固定有上模芯;

[0006] 所述下模架的上端通过下定位销固定有下模体,所述下模体的圆周上通过螺钉固定有下固定环,所述下模体的上端通过螺钉固定有下模调整板,所述下模调整板中间位置设置有凹槽,所述凹槽内通过螺钉固定有下模芯。

[0007] 进一步的,所述支撑弹簧包括设置在上部的弹簧套筒和设置在下部并与所述弹簧套筒伸缩连接的弹簧导杆。

[0008] 本实用新型的有益效果:本实用新型的油隙模能够使复杂的加工变的更加简单,能够进行快速的冲压加工并形成预定的油隙面,大大提高了加工的效率和稳定性。

附图说明

[0009] 图1 本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 图1所示,为一种用于止推轴承的油隙模,包括相互对应的上模架16和下模架26,所述上模架16与下模架26之间通过支撑弹簧固定连接。

[0011] 其中,所述上模架16的下端通过上定位销14固定有上模体13,所述上模体13的圆周上通过螺钉固定有上固定环15,所述上模体13的下端通过螺钉固定有上模调整板11,所述上模调整板11中间位置设置有凹槽,所述凹槽内通过螺钉固定有上模芯12。

[0012] 所述下模架26的上端通过下定位销24固定有下模体23,所述下模体23的圆周上通过螺钉固定有下固定环25,所述下模体23的上端通过螺钉固定有下模调整板21,所述下模调整板21中间位置设置有凹槽,所述凹槽内通过螺钉固定有下模芯22。

[0013] 其中,所述支撑弹簧包括设置在上部的弹簧套筒31和设置在下部并与所述弹簧

套筒 31 伸缩式连接的弹簧导杆 32。

[0014] 工作时：将零件放入油隙模的下模调整板上并定位，由液压机提供动力将上模向下压到零件表面位置。此时，在液压机的作用下，弹簧导杆 32 会逐渐被压缩到弹簧套筒 31 内，这样上模芯 12 和下模芯 22 将同时作用于零件的上下两个平面上。在一定压力下，上下模芯的造型将在零件表面形成预定的油隙面（其中，上下模芯的造型可根据实际需要设定，不局限于一种结构）。该油隙模使用非常方便，大大提高止推轴承中油隙面的加工效率和稳定性。

[0015] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例，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。

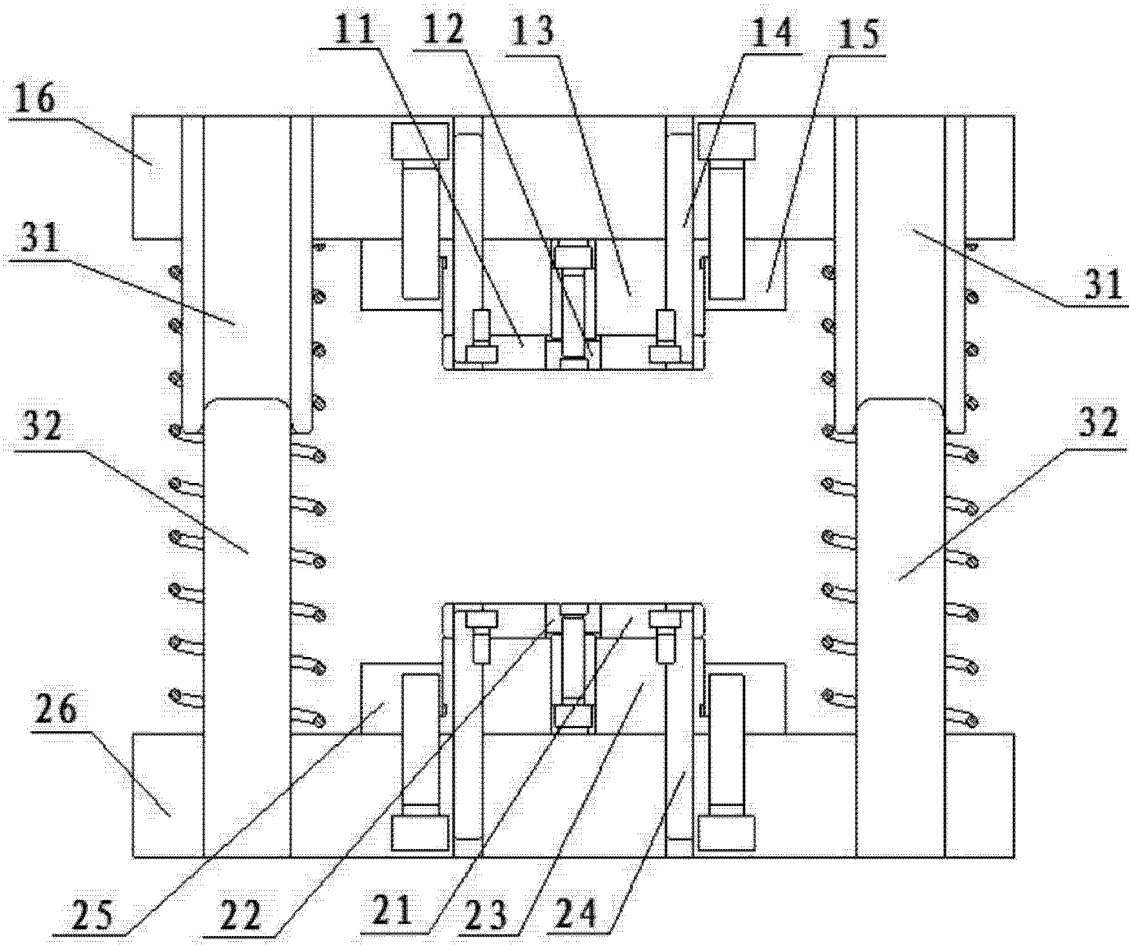


图 1