



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203470672 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 12

(21) 申请号 201320565648. 4

(22) 申请日 2013. 09. 12

(73) 专利权人 无锡华信石油机械有限公司

地址 214000 江苏省无锡市胡埭工业园西拓
区金桂西路 18 号

(72) 发明人 蔡纪东 张军 贾如

(74) 专利代理机构 江苏英特东华律师事务所
32229

代理人 邵璿

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

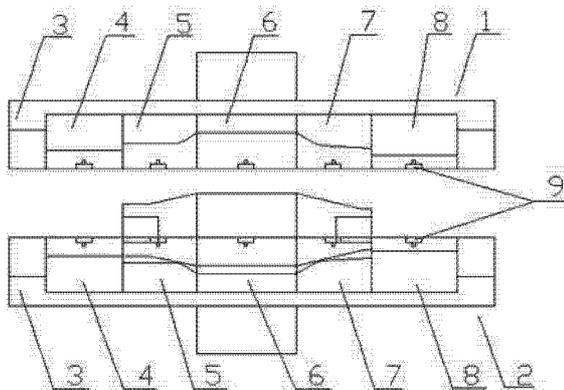
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种分体式石油钻杆接头成型模具

(57) 摘要

本实用新型涉及成型模具领域,具体是一种分体式石油钻杆接头成型模具,包括上模和下模,其特征在于,上模包含一个模套,模套内固定有五个依次连接的活块,依次为导向套、焊径成型套、大径成型套、外锥成型套和导向套;下模具有和上模相同的结构。本实用新型的分体式结构装卸更为灵活;对于不同规格的产品如果部分尺寸相同,可以将相应的活块重复利用,节省材料和工时;相比传统的整体模具,该分体式模具单个活块的尺寸大大减小,便于采用线切割等工艺提高精度。



1. 一种分体式石油钻杆接头成型模具,包括上模(1)和下模(2),其特征是:上模(1)包含一个模套(3),模套(3)内固定有五个依次连接的活块,依次为导向套(4)、焊径成型套(5)、大径成型套(6)、外锥成型套(7)和导向套(8);下模(2)具有和上模(1)相同的结构。
2. 根据权利要求1所述的分体式石油钻杆接头成型模具,其特征是:导向套(4)、焊径成型套(5)、大径成型套(6)、外锥成型套(7)和导向套(8)的侧面均设有数个螺孔(9)。

一种分体式石油钻杆接头成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种成型模具，具体是一种分体式石油钻杆接头成型模具。

背景技术

[0002] 石油钻杆接头的制造工序一般是这样的：先准备一段段的棒料，然后利用中频炉对其进行加热，再经过立式压机出预成型的接头毛坯，再经卧式压机和成型模具，经成型模具上下模合模后出的就是成型的接头毛坯，最后经过一些加工处理即形成石油钻杆接头。

[0003] 在石油钻杆接头的制造过程中，成型模具是一项十分重要的环节，其质量的好坏直接影响到接头的性能。传统的模具设计通常以整个接头的成形模具为主，存在着较大的弊端。每次对成品尺寸要求只要有细微改动，都需要重新设计和制造整个模具，费时费力；同时由于整体模具尺寸较大，安装也较为困难。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种分体式石油钻杆接头成型模具，能够克服传统的整体成型模具的缺陷，提高模具装卸的灵活性。

[0005] 为了解决上述技术问题，所采用的技术方案是：一种分体式石油钻杆接头成型模具，包括上模和下模，其特征在于，上模包含一个模套，模套内固定有五个依次连接的活块，依次为导向套、焊径成型套、大径成型套、外锥成型套和导向套；下模具有和上模相同的结构。

[0006] 优选的：上述的五个活块的侧面加工有数个螺孔，可用螺钉与模套固定。

[0007] 本实用新型的有益效果是：本实用新型的分体式结构，使得成型模具的装卸更为灵活；若五个活块安装进模套有困难，只需对模具上相应的活块进行加工即可；不同规格的产品如果部分尺寸相同，可以将相应的活块重复利用，节省材料和工时；相比传统的整体模具，该分体式模具单个活块的尺寸大大减小，便于采用线切割等工艺提高精度。

附图说明

[0008] 图 1，本实用新型的结构图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步的说明。

[0010] 如图 1 所示，为本实用新型的结构图，一种分体式石油钻杆接头成型模具，该模具包括上模 1 和下模 2，上模 1 包含一个模套 3，模套 3 内固定有五个依次连接的活块，五个活块分别为导向套 4、焊径成型套 5、大径成型套 6、外锥成型套 7 和导向套 8；下模 2 也具有和上模 1 相同的结构，下模 2 也包含一个模套 3，模套 3 内固定有五个依次连接的活块，五个活块依次为导向套 4、焊径成型套 5、大径成型套 6、外锥成型套 7 和导向套 8。

[0011] 具体实施方式：将本实用新型的成型模具配合一系列制造石油钻杆接头的初成型

模具来介绍本实施例。本实施例中导向套 4、焊径成型套 5、大径成型套 6、外锥成型套 7 和导向套 8 的侧面均设有螺钉孔 9,通过螺钉穿过螺钉孔 9 与模套 3 固定。

[0012] 首先准备一段段的棒料,然后对棒料进行加热,将加热后的棒料再经过立式压机出预成型的接头毛坯,再经卧式压机,最后经成型模具,经成型模具上下模内分体的导向套 4、焊径成型套 5、大径成型套 6、外锥成型套 7 和导向套 8 合模后出的就是成型的石油钻杆接头毛坯,标准的石油钻杆接头已完成 80%,最后经过上模 1 和下模 2 左右的冲头进行一些加工处理即形成完整的标准钻杆接头。

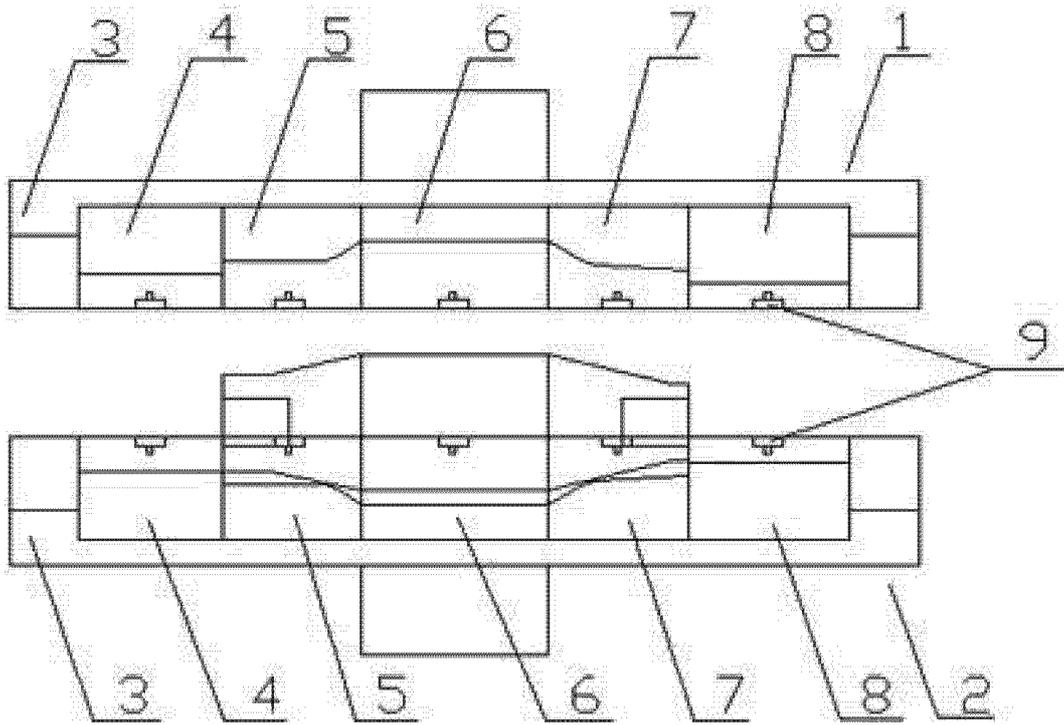


图 1