

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B21J 13/02 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200620028591.4

[45] 授权公告日 2007 年 5 月 23 日

[11] 授权公告号 CN 2902521Y

[22] 申请日 2006.4.12

[21] 申请号 200620028591.4

[73] 专利权人 中国第一汽车集团公司

地址 130011 吉林省长春市东风大街 83 号

共同专利权人 富奥汽车零部件有限公司

[72] 设计人 李兴慧

[74] 专利代理机构 吉林长春新纪元专利代理有限责
任公司

代理人 王 薇

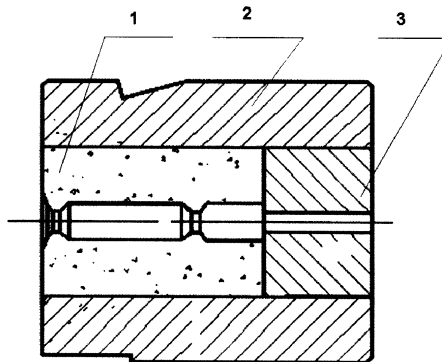
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

一种具有双环缩径带的冷镦缩径凹模

[57] 摘要

一种具有双环缩径带的冷镦缩径凹模，其特征为：它是由模芯、模套、模垫组成，模芯与模垫安装在模套中，模芯、模套、模垫紧密结合。所述的模芯在第一个缩径带后的一定距离的位置有第二缩径带。本实用新型能消除细长杆螺栓的杆部弯曲，保证产品质量；减少加工工序，降低生产成本。



1、一种具有双环缩径带的冷墩缩径凹模，其特征为：它是由模芯（1）、模套（2）、模垫（3）组成，模芯（1）与模垫（3）安装在模套（2）中，模芯（1）、模套（2）、模垫（3）紧密结合。

2、根据权利要求1所述的一种具有双环缩径带的冷墩缩径凹模，其特征为：所述的模芯（1）在第一个缩径带后的一定距离的位置有第二缩径带。

一种具有双环缩径带的冷镦缩径凹模

技术领域

本实用新型属于加工生产细长杆的螺栓技术领域，特别涉及一种具有双环缩径带的冷镦缩径凹模。

背景技术

传统的冷镦产品的缩径模具不具有双环缩径带，一次缩径不能消除杆部弯曲，质量得不到保证。传统的冷镦产品的缩径工艺是采用二次缩径的工艺。二次缩径的工艺需增加磨削工序并存在调整困难的缺点。

发明内容

本实用新型的目的就是针对上述结构的不足，设计一种具有双环缩径带的冷镦缩径凹模。

本实用新型的技术方案是这样实现的：

一种具有双环缩径带的冷镦缩径凹模，其特征为：它是由模芯、模套、模垫组成，模芯与模垫安装在模套中，模芯、模套、模垫紧密结合。

一种具有双环缩径带的冷镦缩径凹模，其特征为：所述的模芯在第一个缩径带后的一定距离的位置有第二缩径带。

本实用新型能消除细长杆螺栓的杆部弯曲，保证产品质量；减少加工工序，降低生产成本。

附图说明

图1是本实用新型结构示意图。

具体实施方案

一种具有双环缩径带的冷镦缩径凹模，其特征为：它是由模芯 1、模套 2、模垫 3 组成，模芯 1 与模垫 3 安装在模套 2 中，模芯 1、模套 2、模垫 3 紧密结合。

一种具有双环缩径带的冷镦缩径凹模，其特征为：所述的模芯 1 在第一个缩径带后的一定距离的位置有第二缩径带。

下面结合附图详细说明其具体工作过程：

如图 1 所示，一种具有双环缩径带的冷镦缩径凹模，其在于冷镦凹模具有双环缩径带，其结构是在第一个缩径带后的一定距离的位置再有一个第二缩径带，第二缩径带对从第一个缩径带缩出来的金属起到校正的作用，保证其不弯曲。

这种结构的缩径模可以保证：当零件的缩径长度 L 与直径 D 的比值 A 大于 5 至 14 时，能一次完成缩径不产生杆部的弯曲。同时也可以避免因采用二次缩径的工艺需增加磨削工序并存在调整困难的缺点。

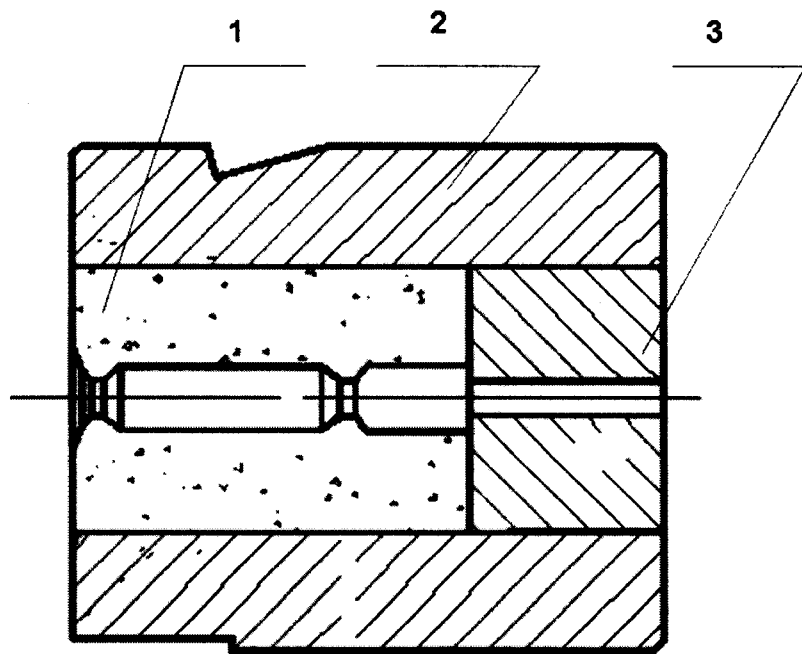


图 1