



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207695552 U

(45)授权公告日 2018.08.07

(21)申请号 201820078545.8

(22)申请日 2018.01.09

(73)专利权人 洛阳天浩泰轨道装备制造有限公司

地址 471000 河南省洛阳市瀍河区启明东路2号

(72)发明人 王家琦 赵琰 李静 张庆进
黄维平 施远飞

(51)Int.Cl.

B21J 13/02(2006.01)

B21J 5/02(2006.01)

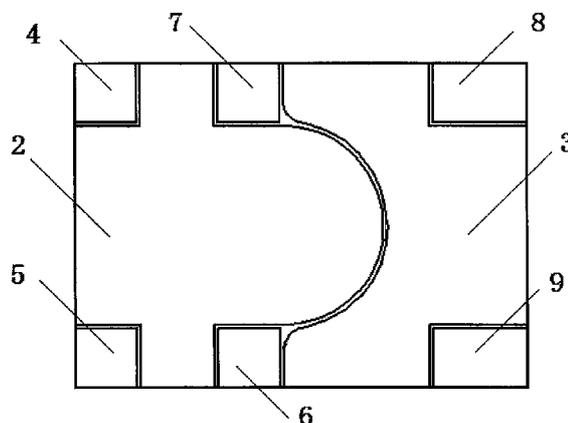
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种锻件的端部成型模具

(57)摘要

一种锻件的端部成型模具是由:模架,下切刀,上切刀,模架左导柱A,模架右导柱A,模架右导柱B,模架左导柱B,模架左导柱C,模架右导柱C组成。本实用新型结构简单、造价低廉、易于操作,通过模具的上切刀与下切刀的剪切动作,使锻件的端部在模具中剪切成型,这样生产的锻件端部整齐、形状规则,改善传统使用剃刀进行端部成型时尺寸难控制、形状不规则问题,能明显提高产品质量和生产效率。



1. 一种锻件的端部成型模具,是由:模架(1),下切刀(2),上切刀(3),模架左导柱A(4),模架右导柱A(5),模架右导柱B(6),模架左导柱B(7),模架左导柱C(8),模架右导柱C(9)构成,其特征在于:所述模架(1)是由一块长方形的方铁机械加工而成,模架(1)左边与右边对应各有三个导柱;左边前面为模架左导柱A(4),呈正方体立于模架(1)中间为模架左导柱B(7),后面为模架左导柱C(8);右边前面为模架右导柱A(5),中间为模架右导柱B(6)后面为模架右导柱C(9);六个导柱均为四方形,左右对应且平行;所述下切刀(2)呈十字形,上下与模架(1)同宽,左边与模架(1)边齐,右边呈半圆形,所述下切刀(2)设置在模架(1)左边,与模架(1)上的模架左导柱A(4)、模架右导柱A(5)、模架右导柱B(6)、模架左导柱B(7)四个导柱之间形成的十字形凹槽相贴合;所述上切刀(3)呈T形,设置在模架(1)右边,前端与下切刀(2)右边的半圆形对应呈凹形半圆,后端与模架(1)边齐,所述上切刀(3)的T形与模架右导柱B(6)、模架左导柱B(7)、模架左导柱C(8)、模架右导柱C(9)所形成的T形凹槽相贴合。

2. 根据权利要求1所述的一种锻件的端部成型模具,其特征在于:模架左导柱A(4)、模架右导柱A(5)的高度与下切刀(2)的厚度相同。

3. 根据权利要求1所述的一种锻件的端部成型模具,其特征在于:模架右导柱B(6)、模架左导柱B(7)的高度高于下切刀(2)的厚度。

4. 根据权利要求1所述的一种锻件的端部成型模具,其特征在于:模架左导柱C(8)、模架右导柱C(9)的高度与模架右导柱B(6)、模架左导柱B(7)的高度相同。

一种锻件的端部成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及锻造行业,具体是一种锻件的端部成型模具,用于锻造车间对锻件端部进行成型处理从而获得所需的形状和尺寸。

背景技术

[0002] 锻造车间的很多锻件端部为各种弧形,采用传统的弧型剃刀进行剃头成型时,由于剃刀在使用过程中容易发生偏斜,造成端部不整齐,圆弧不规则,尺寸也很难控制,无法达到图纸的设计要求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型设计的一种模具,是将热态下的工件放入模具中,通过模具的剪切动作,使锻件的端部在模具中剪切成型,这样生产的锻件端部整齐、形状规则,改善传统使用剃刀进行端部成型的尺寸难控制、形状不规则问题,能明显提高产品质量和生产效率。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型通过以下技术方案实现:一种锻件的端部成型模具是由:1-模架,2-下切刀,3-上切刀,4-模架左导柱A,5-模架右导柱A,6-模架右导柱B,7-模架左导柱B,8-模架左导柱C,9-模架右导柱C组成。所述1-模架是由一块长方形的方铁机械加工而成,1-模架左边与右边对应各有三个导柱;左边前面为4-模架左导柱A,呈正方体立于1-模架中间为7-模架左导柱B,后面为8-模架左导柱C;右边前面为5-模架右导柱A,中间为6-模架右导柱B,后面为9-模架右导柱C;所述六个导柱均为四方形,左右对应且平行;所述2-下切刀呈十字形,上下与1-模架同宽,左边与1-模架边齐,右边呈半圆形,所述2-下切刀设置在1-模架左边,与1-模架上的4-模架左导柱A、5-模架右导柱A、6-模架右导柱B、7-模架左导柱B四个导柱之间形成的十字形凹槽相贴合;所述3-上切刀呈T形,设置在1-模架右边,前端与2-下切刀右边的半圆形对应呈凹形半圆,后端与1-模架边齐,所述3-上切刀的T形与6-模架右导柱B、7-模架左导柱B、8-模架左导柱C、9-模架右导柱C所形成的T形凹槽相贴合。

[0005] 进一步所述,4-模架左导柱A、5-模架右导柱A的高度与2-下切刀的厚度相同;

[0006] 进一步所述,6-模架右导柱B、7-模架左导柱B的高度高于2-下切刀的厚度;

[0007] 进一步所述,8-模架左导柱C、9-模架右导柱C的高度与6-模架右导柱B、7-模架左导柱B的高度相同。

[0008] 有益效果:本实用新型结构简单,造价低廉,易于操作,通过模具的上切刀与下切刀的剪切动作,使锻件的端部在模具中剪切成型,这样生产的锻件端部整齐、形状规则,改善传统使用剃刀进行端部成型时尺寸难控制、形状不规则问题,能明显提高产品质量和生产效率。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0010] 图2是本实用新型的模架结构示意图。

[0011] 图3是本实用新型的上切刀结构示意图。

[0012] 图4是本实用新型的下切刀结构示意图。

[0013] 图1、2、3、4中:1-模架,2-下切刀,3-上切刀,4-模架左导柱A,5-模架右导柱A,6-模架右导柱B,7-模架左导柱B,8-模架左导柱C、9-模架右导柱 C。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0015] 参考下面的实施例,可以更详细地解释本实用新型;但是,本实用新型并不局限于这些实施例。

[0016] 一种锻件的端部成型模具,工作时,将下切刀2放入模架中1,模架左导柱 A4、模架右导柱A5、模架右导柱B6、模架左导柱B7将下切刀2固定住,使之不能移动,将锻件放置在下切刀2上,将上切刀3放置于锻件上面,然后锤击上切刀3上平面,上切刀3在锤击力的作用下往下位移,并在模架右导柱B6、模架左导柱B7、模架左导柱C8、模架右导柱C9的导向作用下,准确与下切刀2 产生剪切力,从而将锻件头部剪断并成为需要的形状和尺寸。

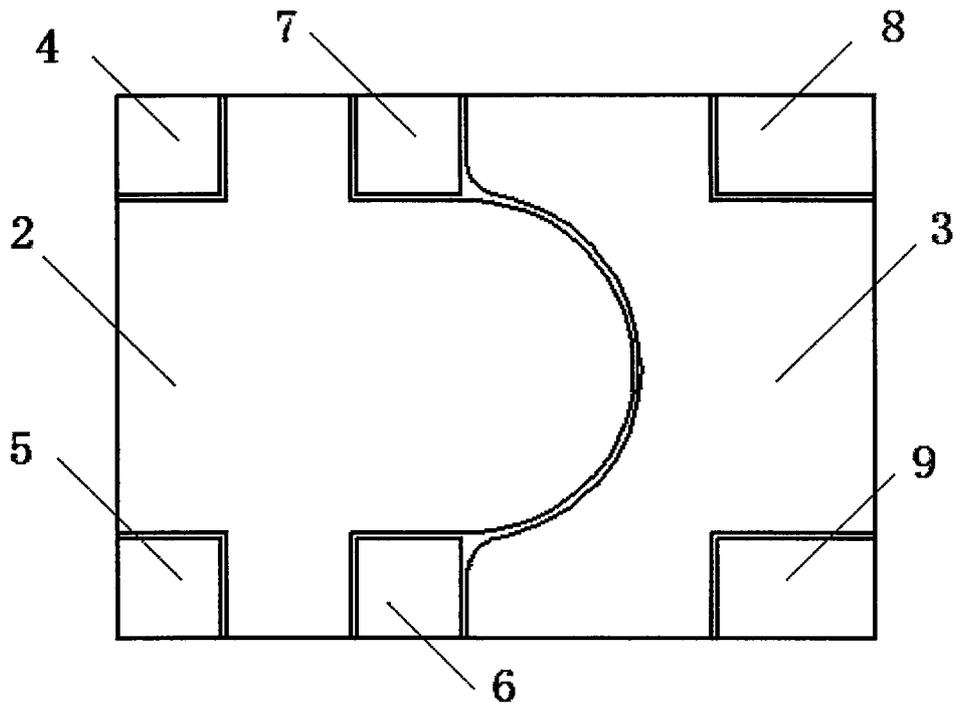


图1

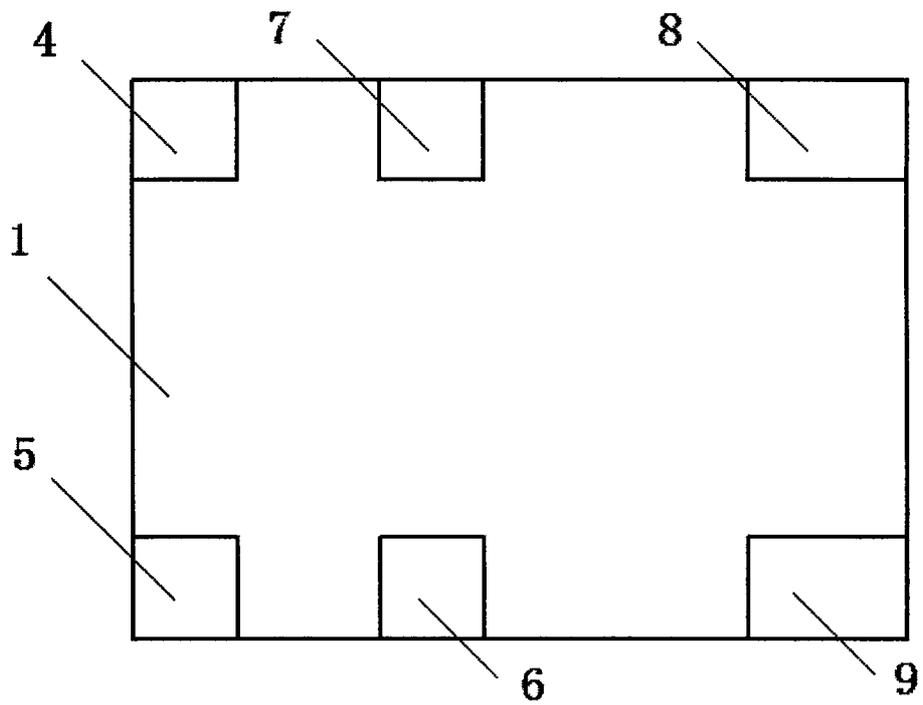


图2

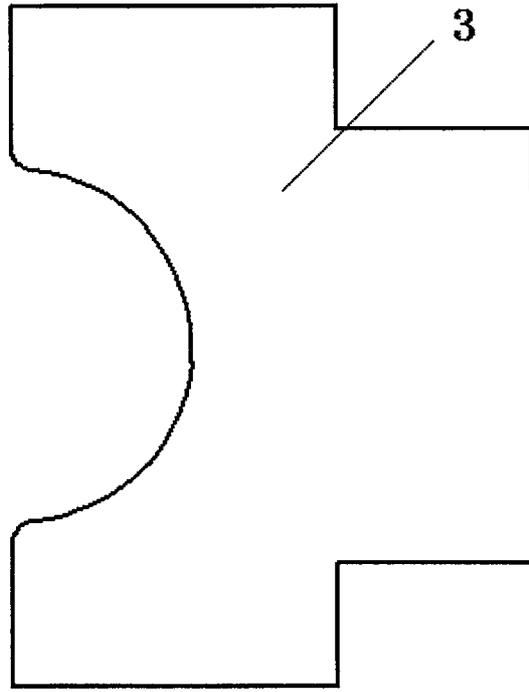


图3

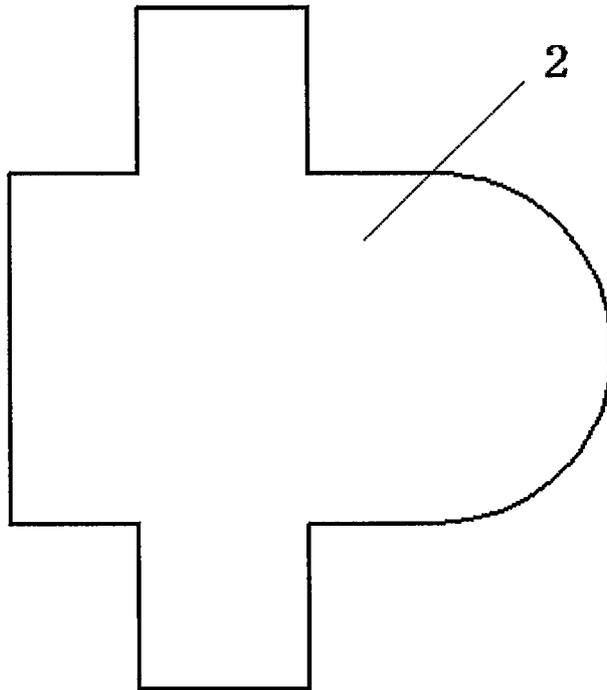


图4