(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 201848497 U
(45)授权公告日 2011.06.01

(21)申请号 201020620630.6

(22)申请日 2010.11.19

(73)专利权人 株洲春华实业有限责任公司
地址 412003 湖南省株洲市金山工业园金山路 467 号

(72)发明人 李明 张懿宁 许光华 唐阔

(74)专利代理机构 株洲市奇美专利商标事务所 43105
代理人 李翠梅

(51)Int.Cl.
B21H 3/04(2006.01)

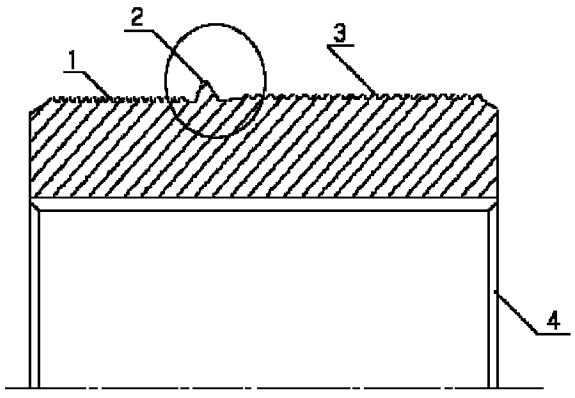
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

整体滚丝成型模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种整体滚丝成型模具，其要点是在模具基体上设有细牙齿、环槽齿和粗牙齿；细牙齿形宽为 0.55 ～ 1.1 毫米，细牙齿形高为 1.1 ～ 2.0 毫米；粗牙齿形宽为 0.55 ～ 1.1 毫米，粗牙齿形高为 1.5 ～ 2.9 毫米。本实用新型的整体滚丝成型模具能一次完成滚粗牙、滚环槽和滚细牙，加工时间短，齿形尺寸稳定好，生产效率高，制造费用低。



CN 201848497 U

1. 一种整体滚丝模成型模具，包含模具基体 (4)，其特征在于：模具基体 (4) 上设有细牙牙齿 (1)、环槽牙齿 (2) 和粗牙牙齿 (3)。

2. 根据权利要求 1 所述的整体滚丝成型模具，其特征在于：所述的细牙牙齿 (1) 的细牙齿形宽为 1.1 ～ 2.0 毫米，细牙牙齿 (1) 的细牙齿形高为 0.55 ～ 1.1 毫米。

3. 根据权利要求 1 所述的整体滚丝成型模具，其特征在于：所述的粗牙牙齿 (3) 的粗牙齿形宽为 1.5 ～ 2.9 毫米，粗牙牙齿 (3) 的粗牙齿形高为 0.5 ～ 1.0 毫米。

整体滚丝成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，具体涉及一种整体滚丝模成型模具。

背景技术

[0002] 传统的铆钉及紧固件冷墩成型后，还需要通过滚环槽，滚粗牙和滚细牙三个步骤，这样的话就需要三台设备、三套模具和三组人员，加工时间长，生产效率低，制造费用高。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述技术的缺点，提供一种加工时间短，生产效率高，制造费用低，同时滚粗牙、滚环槽和滚细牙的整体滚丝成型模具。

[0004] 本实用新型的整体滚丝成型模具包含模具基体，其特征在于模具基体上设有细牙齿、环槽齿和粗牙齿。

[0005] 所述的细牙齿的齿形宽为 1.1 ～ 2.0 毫米，细牙齿的齿形高为 0.55 ～ 1.1 毫米；粗牙齿的粗牙齿形宽为 1.5 ～ 2.9 毫米，粗牙齿的粗牙齿形高为 0.5 ～ 1.0 毫米。

[0006] 本实用新型的整体滚丝成型模具的机体上设有细牙齿、环槽齿和粗牙齿，能一次完成滚粗牙、滚环槽和滚细牙，加工时间短，齿形尺寸更加稳定，生产效率高，制造费用低。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0008] 图 2 是图 1 的局部放大图

[0009] 图中 1、细牙齿，2、环槽齿，3、粗牙齿，4、模具基体，L1、细牙齿形宽，L2、粗牙齿形宽，H1、细牙齿形高，H2、粗牙齿形高。

具体实施方式

[0010] 本实用新型的整体滚丝成型模具的模具基体 4 上设有细牙齿 1、环槽齿 2 和粗牙齿 3。加工直径为 16 毫米的拉铆钉时，其细牙齿 1 的齿形宽 L1 为 1.4 毫米，细牙齿 1 的细牙齿形高 H1 为 0.8 毫米，粗牙齿 3 的粗牙齿形宽 L2 为 2.0 毫米，粗牙齿 3 的粗牙齿形高 H2 为 0.7 毫米。

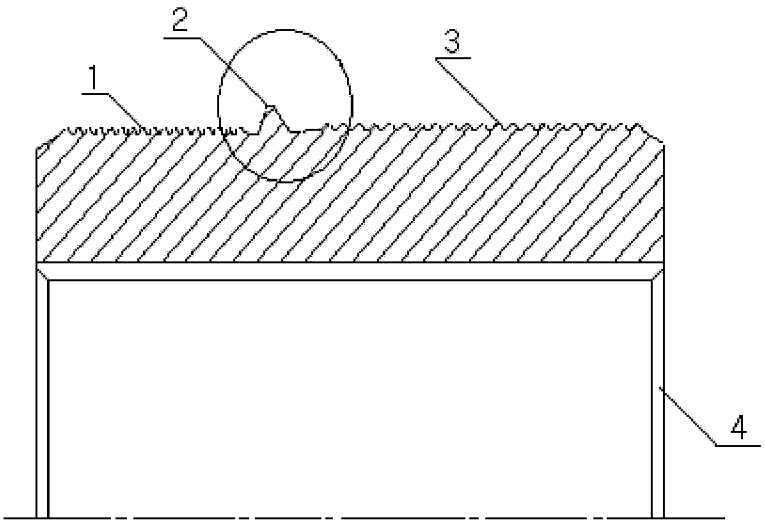


图 1

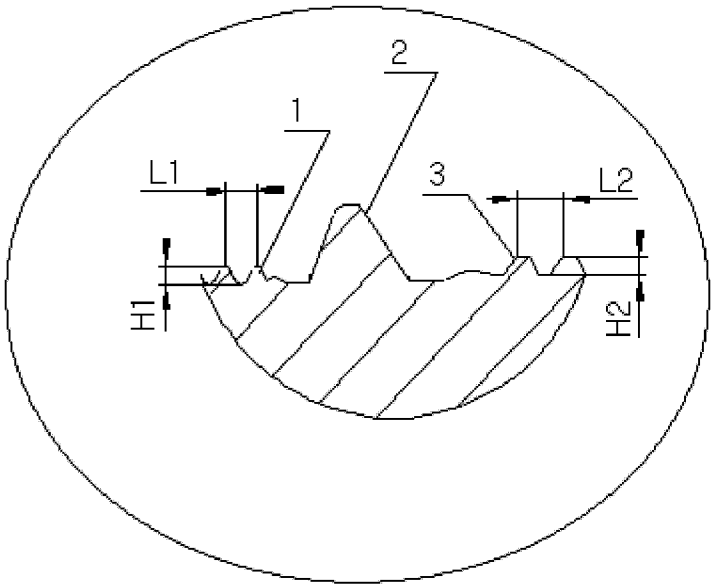


图 2