



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202290829 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 04

(21) 申请号 201120373328. X

(22) 申请日 2011. 09. 30

(73) 专利权人 滕海峰

地址 223300 江苏省淮安市淮阴区老张集乡
政府

(72) 发明人 滕海峰

(74) 专利代理机构 淮安市科文知识产权事务所
32223

代理人 谢观素

(51) Int. Cl.

B21C 25/02(2006. 01)

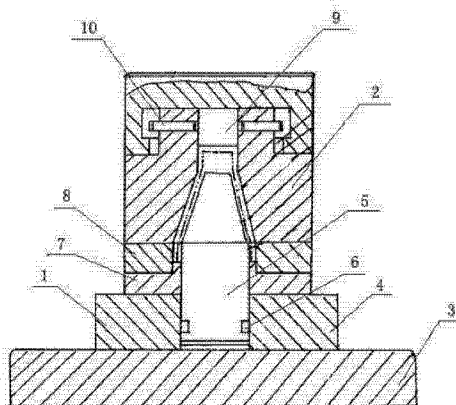
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

防护圈的挤压模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种防护圈的挤压模具，包括凸模、凹模和底板，凸模由底座和模芯组成，凸模通过底座固定连接在底板上，模芯设置在底座的中间位置，模芯的底部具有卸料口，模芯的上部为圆锥台形，底座的上方依次设置有限位圈和上限位圈，下限位圈和上限位圈均套设在模芯上，凹模由凹槽和定位销组成，凹槽位于凹模的下部，定位销位于凹槽底部两侧，本实用新型生产的产品尺寸可一次到位，无需二次加工，非常的方便，同时生产效率高。



1. 一种防护圈的挤压模具,其特征在于:包括凸模(1)、凹模(2)和底板(3),凸模(1)由底座(4)和模芯(5)组成,所述凸模(1)通过底座(4)固定连接在底板(3)上,所述模芯(5)设置在底座(4)的中间位置,模芯(5)的底部具有卸料口(6),模芯(5)的上部为圆锥台形,底座(4)的上方依次设置有限位圈(7)和上限位圈(8),所述限位圈(7)和上限位圈(8)均套设在模芯(5)上,凹模(2)由凹槽(9)和定位销(10)组成,所述凹槽(9)位于凹模(2)的下部,所述定位销(10)位于凹槽(9)底部两侧。

防护圈的挤压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,特别涉及一种防护圈的挤压模具。

背景技术

[0002] 目前防护圈通常为铸钢件,但是由于铸钢件容易使得产品中有砂眼,造成防护圈的强度降低,使得防护圈容易损坏,大大增加了使用者得成本,同时也不安全,另外,一般模具生产的防护圈尺寸误差较大,需要二次加工,增加了成本同时生产效率也低,非常的不方便。

发明内容

[0003] 为了克服上述缺陷,本实用新型提供了一种结构简单的防护圈的挤压模具。

[0004] 本实用新型为了解决其技术问题所采用的技术方案是:一种防护圈的挤压模具,包括凸模、凹模和底板,凸模由底座和模芯组成,凸模通过底座固定连接在底板上,模芯设置在底座的中间位置,模芯的底部具有卸料口,模芯的上部为圆锥台形,底座的上方依次设置有限位圈和下限位圈,下限位圈和上限位圈均套设在模芯上,凹模由凹槽和定位销组成,凹槽位于凹模的下部,定位销位于凹槽底部两侧。

[0005] 本实用新型的有益效果是:本实用新型生产出来的产品不存在砂眼,强度高,不容易损坏,大大节省了使用者的成本,同时也更加的安全,另外本实用新型生产的产品尺寸可一次到位,无需二次加工,非常的方便,同时生产效率高。

附图说明

[0006] 图1为本实用新型结构示意图;

[0007] 图中标示:1-凸模,2-凹模,3-底板,4-底座,5-模芯,6-卸料口,7-下限位圈,8-上限位圈,9-凹槽,10-定位销。

具体实施方式

[0008] 为了加深对本实用新型的理解,下面将结合实施例和附图对本实用新型作进一步详述,该实施例仅用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型保护范围的限定。

[0009] 图1出示了本实用新型一种防护圈的挤压模具的一种实施方式,本实用新型的目的通过以下案例来实现:一种防护圈的挤压模具,包括凸模1、凹模2和底板3,凸模1由底座4和模芯5组成,凸模1通过底座4固定连接在底板3上,模芯5设置在底座4的中间位置,模芯5的底部具有卸料口6,模芯5的上部为圆锥台形,底座4的上方依次设置有限位圈7和上限位圈8,下限位圈7和上限位圈8均套设在模芯5上,凹模2由凹槽9和定位销10组成,凹槽9位于凹模2的下部,定位销10位于凹槽9底部两侧,定位销10用于固定加工工件,本实用新型生产出来的产品不存在砂眼,强度高,不容易损坏,大大节省了使用者的成本,同时本实用新型使用方便。

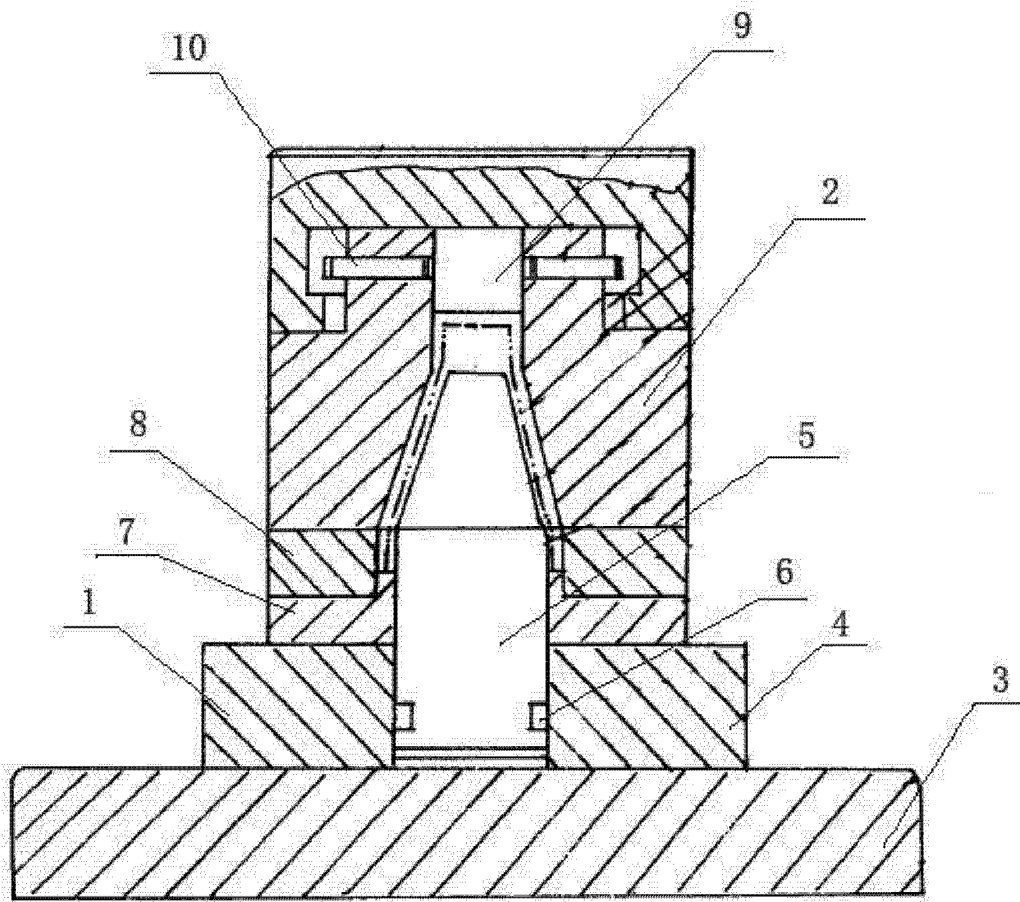


图 1