(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 203610582 U
(45)授权公告日 2014.05.28

(21)申请号 201320722661.6

(22)申请日 2013.11.13

(73)专利权人 梧州恒声电子科技有限公司
地址 543002 广西壮族自治区梧州市长洲区红岭路108号

(72)发明人 冯宏志

(74)专利代理机构 广州市越秀区海心联合专利代理事务所（普通合伙） 44295
代理人 黄为 蔡国

(51)Int.Cl.
*B21J 13/02*(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

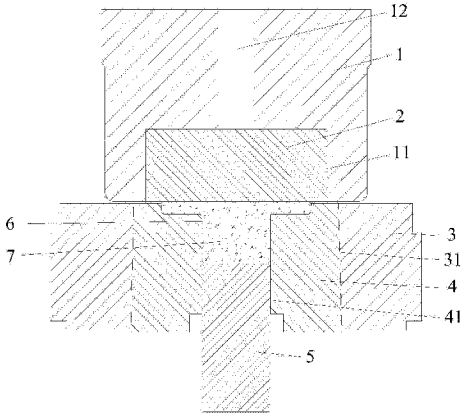
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种T铁压扁模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种T铁压扁模具，包括相互配合的上模和下模，所述上模包括上模板和安装在所述上模板下端内部的压扁上模；所述下模包括下模板、安装在所述下模板内的压扁下模以及安装在所述压扁下模内的顶针，所述压扁下模顶部凹陷形成一T型槽，所述T型槽贯穿所述压扁下模的底部，所述顶针自所述压扁下模的底部伸入所述T型槽的下部，所述压扁上模的底面和所述压扁下模的顶面贴合，且所述T型槽的上部构成一个封闭的压制腔。本实用新型的T铁压扁模具提高了生产效率，缩短了生产周期，减少了机加工成本，而且还节省了原材料。




CN 203610582 U

1. 一种 T 铁压扁模具，包括相互配合的上模和下模，其特征在于：所述上模包括上模板和安装在所述上模板下端内部的压扁上模；所述下模包括下模板、安装在所述下模板内的压扁下模以及安装在所述压扁下模内的顶针，所述压扁下模顶部凹陷形成一 T 型槽，所述 T 型槽贯穿所述压扁下模的底部，所述顶针自所述压扁下模的底部伸入所述 T 型槽的下部，所述压扁上模的底面和所述压扁下模的顶面贴合，且所述 T 型槽的上部构成一个封闭的压制腔。

2. 如权利要求 1 所述的 T 铁压扁模具，其特征在于：所述上模板底部凹陷形成安装槽，所述上模板的中心还设有与所述安装槽连通的通孔，所述压扁上模安装在所述安装槽内，且所述压扁上模的底面与所述上模板的底面平齐。

3. 如权利要求 1 所述的 T 铁压扁模具，其特征在于：所述下模板的中心设有安装孔，所述压扁下模安装在所述安装孔内，且所述压扁下模的顶面与所述下模板的顶面平齐。

# 一种 T 铁压扁模具

## 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，尤其涉及一种 T 铁压扁模具。

## 背景技术

[0002] 普通的 T 铁压扁模具在锻压直径 80 以上的 T 铁产品时因走料不均匀，和工艺偏心等问题，使得 T 铁的外圆偏心度和圆柱度达不到要求，因此通常要上车床加工才能使产品达标，虽然车床加工的方法可使产品外圆达到较高的精度，但在机加工方面要浪费很多的人力物力，且效率低，材料浪费严重，生产周长。

## 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种 T 铁压扁模具，解决了效率低、材料浪费严重、生产周长的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供一种 T 铁压扁模具，包括相互配合的上模和下模，所述上模包括上模板和安装在所述上模板下端内部的压扁上模；所述下模包括下模板、安装在所述下模板内的压扁下模以及安装在所述压扁下模内的顶针，所述压扁下模顶部凹陷形成一 T 型槽，所述 T 型槽贯穿所述压扁下模的底部，所述顶针自所述压扁下模的底部伸入所述 T 型槽的下部，所述压扁上模的底面和所述压扁下模的顶面贴合，且所述 T 型槽的上部构成一个封闭的压制腔。

[0005] 较佳地，所述上模板底部凹陷形成安装槽，所述上模板的中心还设有与所述安装槽连通的通孔，所述压扁上模安装在所述安装槽内，且所述压扁上模的底面与所述上模板的底面平齐。

[0006] 较佳地，所述下模板的中心设有安装孔，所述压扁下模安装在所述安装孔内，且所述压扁下模的顶面与所述下模板的顶面平齐。

[0007] 与现有技术相比，本实用新型的 T 铁压扁模具由于所述 T 型槽的上部构成一个封闭的压制腔，可使得 T 铁产品在锻压的过程中走料均匀，且生产出的 T 铁外圆偏心度和圆柱度均可以达到要求，避免了机加工过程，从而不仅提高了生产效率，缩短了生产周期，减少了机加工成本，而且还节省了原材料。

[0008] 通过以下的描述并结合附图，本实用新型将变得更加清晰，这些附图用于解释本实用新型的实施例。

## 附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型 T 铁压扁模具的剖视图。

## 具体实施方式

[0010] 现在参考附图描述本实用新型的实施例，附图中类似的元件标号代表类似的元件。

[0011] 请参考图 1，所述的 T 铁压扁模具包括相互配合的上模和下模，其中，所述上模包括上模板 1 和安装在所述上模板 1 下端内部的压扁上模 2；所述下模包括下模板 3、安装在所述下模板 3 内的压扁下模 4 以及安装在所述压扁下模 4 内的顶针 5，所述压扁上模 2 的底面和所述压扁下模 4 的顶面贴合，且所述的压扁上模 2、压扁下模 4 和顶针 5 包围形成一个封闭的压制腔 6。

[0012] 所述上模板 1 底部凹陷形成安装槽 11，所述压扁上模 2 安装在所述安装槽 11 内，且所述压扁上模 2 的底面与所述上模板 1 的底面平齐。所述上模板 1 的中心还设有与所述安装槽 11 连通的通孔 12。所述下模板 3 的中心设有安装孔 31，所述压扁下模 4 安装在所述安装孔 31 内，且所述压扁下模 31 的顶面与所述下模板 4 的顶面平齐。所述压扁下模 4 顶部凹陷形成一 T 型槽 41，所述 T 型槽 41 贯穿所述压扁下模 4 的底部，所述顶针 5 自所述压扁下模 4 的底部伸入所述 T 型槽 41 的下部，所述压制腔 6 由所述 T 型槽 41 的上部构成。

[0013] 综上所述，由于所述 T 型槽 41 的上部构成一个封闭的压制腔 6，可使得 T 铁 7 在锻压的过程中走料均匀，且生产出的 T 铁 7 外圆偏心度和圆柱度均可以达到要求，避免了机加工过程，从而不仅提高了生产效率，缩短了生产周期，减少了机加工成本，而且还节省了原材料。

[0014] 以上结合最佳实施例对本实用新型进行了描述，但本实用新型并不局限于以上揭示的实施例，而应当涵盖各种根据本实用新型的本质进行的修改、等效组合。

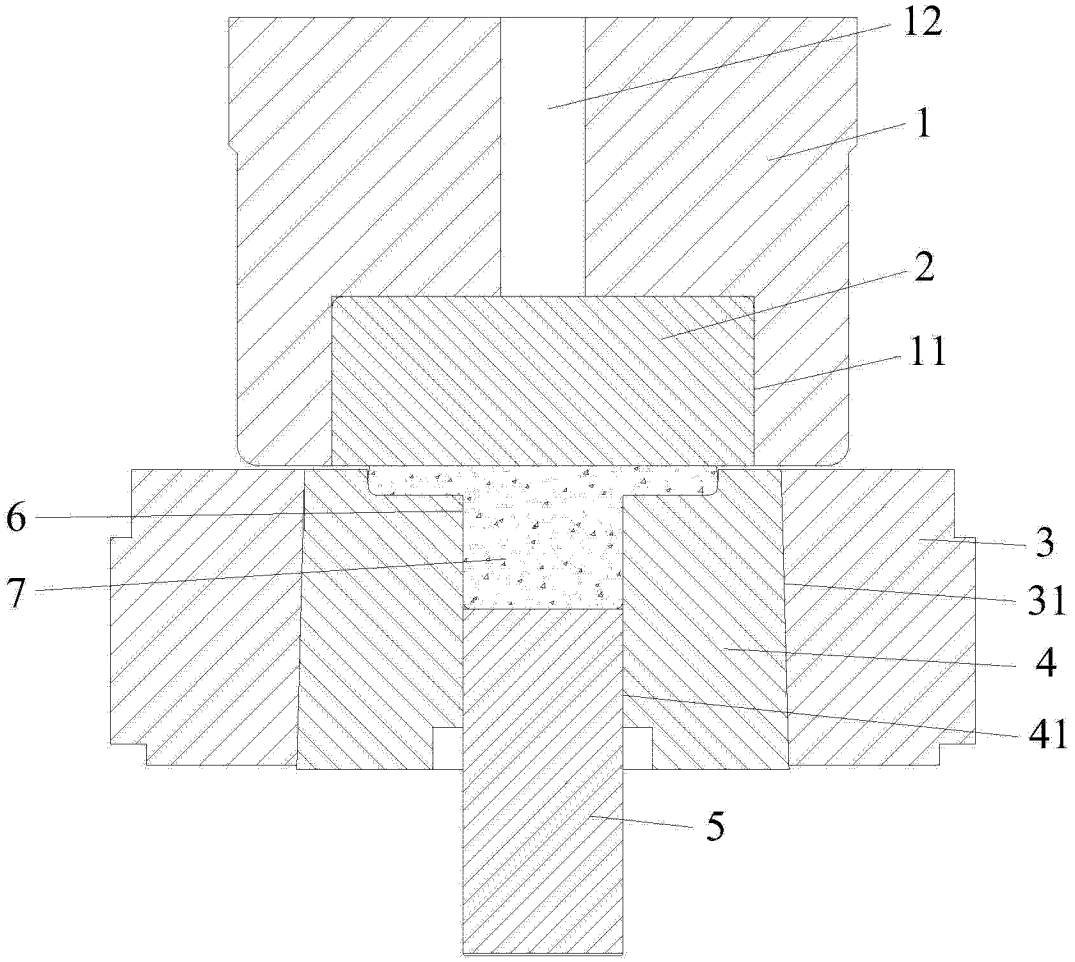



图 1