



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848441 U

(45) 授权公告日 2011.06.01

(21) 申请号 201020233016.4

(22) 申请日 2010.06.23

(73) 专利权人 浙江嘉兴亚达不锈钢制造有限公司

地址 314005 浙江省嘉兴市新丰工业园

(72) 发明人 项有通 宗凯

(74) 专利代理机构 杭州求是专利事务有限公司
33200

代理人 王嘉华

(51) Int. Cl.

B21C 25/02(2006.01)

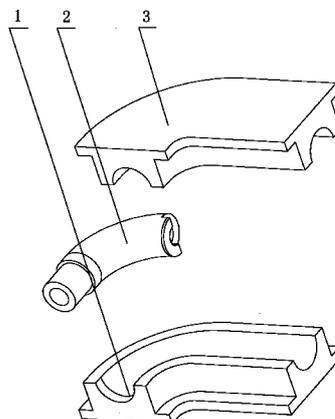
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

弯管挤压模具

(57) 摘要

一种弯管挤压模具,它包括上模、下模和模芯,其特征在于在上模和下模上有与模芯对应的半圆形的圆弧槽,与半圆形的圆弧槽相连有一段半圆形的直槽,模芯与上模、下模合模所形成的圆孔具有适当的间隙。本实用新型的弯管挤压模具,将直管从上下模的半圆形直槽合模后所形成的直孔处顶入到上下模的半圆形圆弧槽合模后所形成圆弧形孔处,并最终完全套置在模芯上,即可实现将直管冷挤压成弯管。本实用新型具有结构简单、使用方便的特点。



1. 一种弯管挤压模具,它包括上模(3)、下模(1)和模芯(2),其特征在于在上模(3)和下模(1)上有与模芯(2)对应的半圆形的圆弧槽,与半圆形的圆弧槽相连有一段半圆形的直槽。

弯管挤压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冷挤压模具，具体是一种弯管挤压模具。

背景技术

[0002] 现有技术的弯管大都是浇铸成形的，浇铸成形的弯管存在着机械强度差，加工效率低的缺陷。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提出一种适用于冷挤压弯管成形的弯管挤压模具。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的：本实用新型的一种弯管挤压模具，它包括上模、下模和模芯，其特征在于在上模和下模上有与模芯对应的半圆形的圆弧槽，与半圆形的圆弧槽相连有一段半圆形的直槽，模芯与上模、下模合模所形成的圆孔具有适当的间隙。

[0005] 本实用新型的弯管挤压模具，将直管从上下模的半圆形直槽合模后所形成的直孔处顶入到上下模的半圆形圆弧槽合模后所形成圆弧形孔处，并最终完全套置在模芯上，即可实现将直管冷挤压成弯管。本实用新型具有结构简单、使用方便的特点。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型的弯管挤压模具的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图通过实施例对本实用新型作进一步说明：

[0008] 如图 1 所示，本实用新型的一种弯管挤压模具，它包括上模 3、下模 1 和模芯 2，其特征在于在上模 3 和下模 1 上有与模芯 2 对应的半圆形的圆弧槽，与半圆形的圆弧槽相连有一段半圆形的直槽，模芯 2 与上模 3、下模 1 合模所形成的圆孔具有适当的间隙。

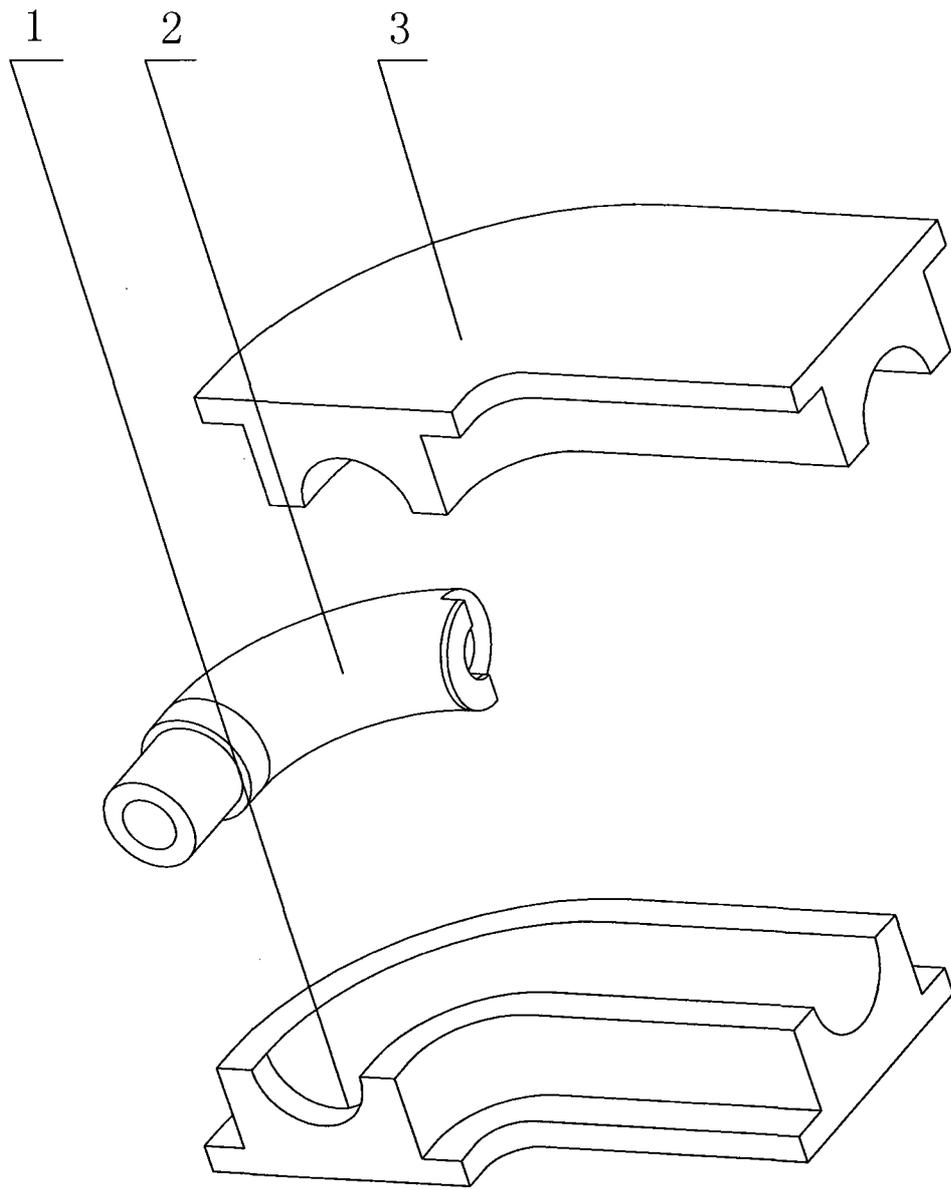


图 1