(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 204183939 U
(45)授权公告日 2015.03.04

(21)申请号 201420602125.7

(22)申请日 2014.10.17

(73)专利权人 广东奔朗新材料股份有限公司
地址 528300 广东省佛山市顺德区陈村镇广隆工业园兴业八路七号

(72)发明人 魏菊 樊美容 娄晶

(74)专利代理机构 佛山市粤顺知识产权代理事务所 44264
代理人 唐强熙

(51)Int.Cl.
B30B 15/02(2006.01)

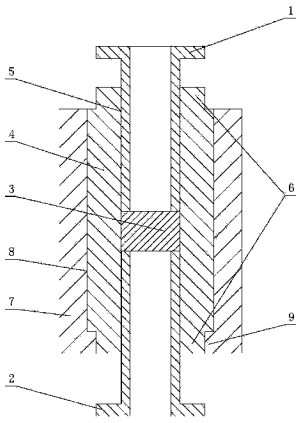
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

金刚石串珠的自动冷压模具结构

(57)摘要

一种金刚石串珠的自动冷压模具结构，包括上压头、下压头和设置在上压头和下压头间的串珠，其特征在于上压头和下压头的外部环绕设置有模芯，模芯外部环绕设置有模套。本实用新型通过在模芯外部环绕设置有模套，使模套可重复利用，模芯损坏后只需更换体积较小的模芯，减少材料的浪费；通过在模芯的上端和下端分别设置有串珠压制作用端，且外露在模套上方的串珠压制作用端为模压作用部，模芯一端的串珠压制作用端损坏后可调转模芯的上下端，使模芯的利用率提高；通过在模套内设置有与串珠压制作用端对应的卡合部，模芯套设在模套内，使模芯稳固设置在模套内。同时其具有结构简单合理、成本低和寿命长等特点。



CN 204183939 U

1. 一种金刚石串珠的自动冷压模具结构，包括上压头 (1)、下压头 (2) 和设置在上压头 (1) 和下压头 (2) 间的串珠 (3)，其特征在于上压头 (1) 和下压头 (2) 的外部环绕设置有模芯 (4)，模芯 (4) 外部环绕设置有模套 (7)。

2. 根据权利要求 1 所述的金刚石串珠的自动冷压模具结构，其特征在于所述模芯 (4) 的纵向中心轴上开设有通孔 (5)，上压头 (1) 和下压头 (2) 贯穿套设在通孔 (5) 内。

3. 根据权利要求 2 所述的金刚石串珠的自动冷压模具结构，其特征在于所述模芯 (4) 的上端和下端分别设置有串珠压制作用端 (6)，且模芯 (4) 的长度大于模套 (7) 的长度，模芯 (4) 的串珠压制作用端 (6) 至少一端外露在模套 (7) 上方。

4. 根据权利要求 1-3 任一项所述的金刚石串珠的自动冷压模具结构，其特征在于所述模套 (7) 的纵向中心轴上开设有套通孔 (8)，模芯 (4) 套设在模套 (7) 内，且模套 (7) 的体积大于模芯 (4) 的体积。

5. 根据权利要求 4 所述的金刚石串珠的自动冷压模具结构，其特征在于所述模套 (7) 的下部对应套通孔 (8) 的内部设置有卡合部 (9)，模套 (7) 通过卡合部 (9) 与模芯 (4) 上的串珠压制作用端 (6) 卡合，使模芯 (4) 稳固设置在模套 (7) 内。

金刚石串珠的自动冷压模具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，具体是一种金刚石串珠的自动冷压模具结构。

背景技术

[0002] 金刚石串珠的生产要经历粉末冷压成型这个环节，目前虽部分已采用自动冷压进行压制，但传统的自动冷压模具存在压制寿命短、成本高的问题，因此，有必要作进一步改进和完善。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的旨在提供一种模套可重复利用，模芯的利用率高，具有结构简单合理、成本低和寿命长等特点的金刚石串珠的自动冷压模具结构，以克服现有技术中的不足之处。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型中的一种金刚石串珠的自动冷压模具结构，包括上压头、下压头和设置在上压头和下压头间的串珠，其特征在于上压头和下压头的外部环绕设置有模芯，模芯外部环绕设置有模套。

[0005] 作为本实用新型上述结构的模芯的纵向中心轴上开设有通孔，上压头和下压头贯穿套设在通孔内。模芯的上端和下端分别设置有串珠压制作用端，且模芯的长度大于模套的长度，模芯的串珠压制作用端至少一端外露在模套上方。

[0006] 作为本实用新型金刚石串珠的自动冷压模具结构的改进，模套的纵向中心轴上开设有套通孔，模芯套设在模套内，且模套的体积大于模芯的体积。模套的下部对应套通孔的内部设置有卡合部，模套通过卡合部与模芯上的串珠压制作用端卡合，使模芯稳固设置在模套内。

[0007] 本实用新型通过在模芯外部环绕设置有模套，使模套可重复利用，模芯损坏后只需更换体积较小的模芯，减少材料的浪费；通过在模芯的上端和下端分别设置有串珠压制作用端，且外露在模套上方的串珠压制作用端为模压作用部，模芯一端的串珠压制作用端损坏后可调转模芯的上下端，使模芯的利用率提高；通过在模套内设置有与串珠压制作用端对应的卡合部，模芯套设在模套内，使模芯稳固设置在模套内。同时其具有结构简单合理、成本低和寿命长等特点。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型一实施例的剖视结构示意图。

[0009] 图 2 为传统模具的剖视结构示意图。

[0010] 图中：1 为上压头，2 为下压头，3 为串珠，4 为模芯，5 为通孔，6 为串珠压制作用端，7 为模套，8 为套通孔，9 为卡合部。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步描述。

[0012] 参见图 1，本金刚石串珠的自动冷压模具结构，包括上压头 1、下压头 2 和设置在上压头 1 和下压头 2 间的串珠 3，上压头 1 和下压头 2 的外部环绕设置有模芯 4，模芯 4 外部环绕设置有模套 7。

[0013] 模芯 4 的纵向中心轴上开设有通孔 5，上压头 1 和下压头 2 贯穿套设在通孔 5 内。模芯 4 的上端和下端分别设置有串珠压制作用端 6，且模芯 4 的长度大于模套 7 的长度，模芯 4 的串珠压制作用端 6 至少一端外露在模套 7 上方。

[0014] 模套 7 的纵向中心轴上开设有套通孔 8，模芯 4 套设在模套 7 内，且模套 7 的体积大于模芯 4 的体积。模套 7 的下部对应套通孔 8 的内部设置有卡合部 9，模套 7 通过卡合部 9 与模芯 4 上的串珠压制作用端 6 卡合，使模芯 4 稳固设置在模套 7 内。

[0015] 由上述可知，本金刚石串珠的自动冷压模具结构的使用方法：把模芯 4 安装在模套 7 的套通孔 8 内，使模芯 4 下端的串珠压制作用端 6 与模套 7 内的卡合部 9 卡合，使模芯 4 上端的串珠压制作用端 6 外露在模套 7 外。当模芯 4 上端的串珠压制作用端 6 受到损坏时，将模芯 4 的的上下端调转，即将模芯 4 下端的的串珠压制作用端 6 转换到模套 7 的上方，使模芯 4 可以再次使用。当模芯 4 的上下端均受损时，将模芯 4 从模套 7 的套通孔 8 内抽出，对模芯 4 进行更换，使模套 7 可以重复使用。

[0016] 上述为本实用新型的优选方案，本领域普通技术人员对其简单的变型或改造，均落在本实用新型的保护范围之内。

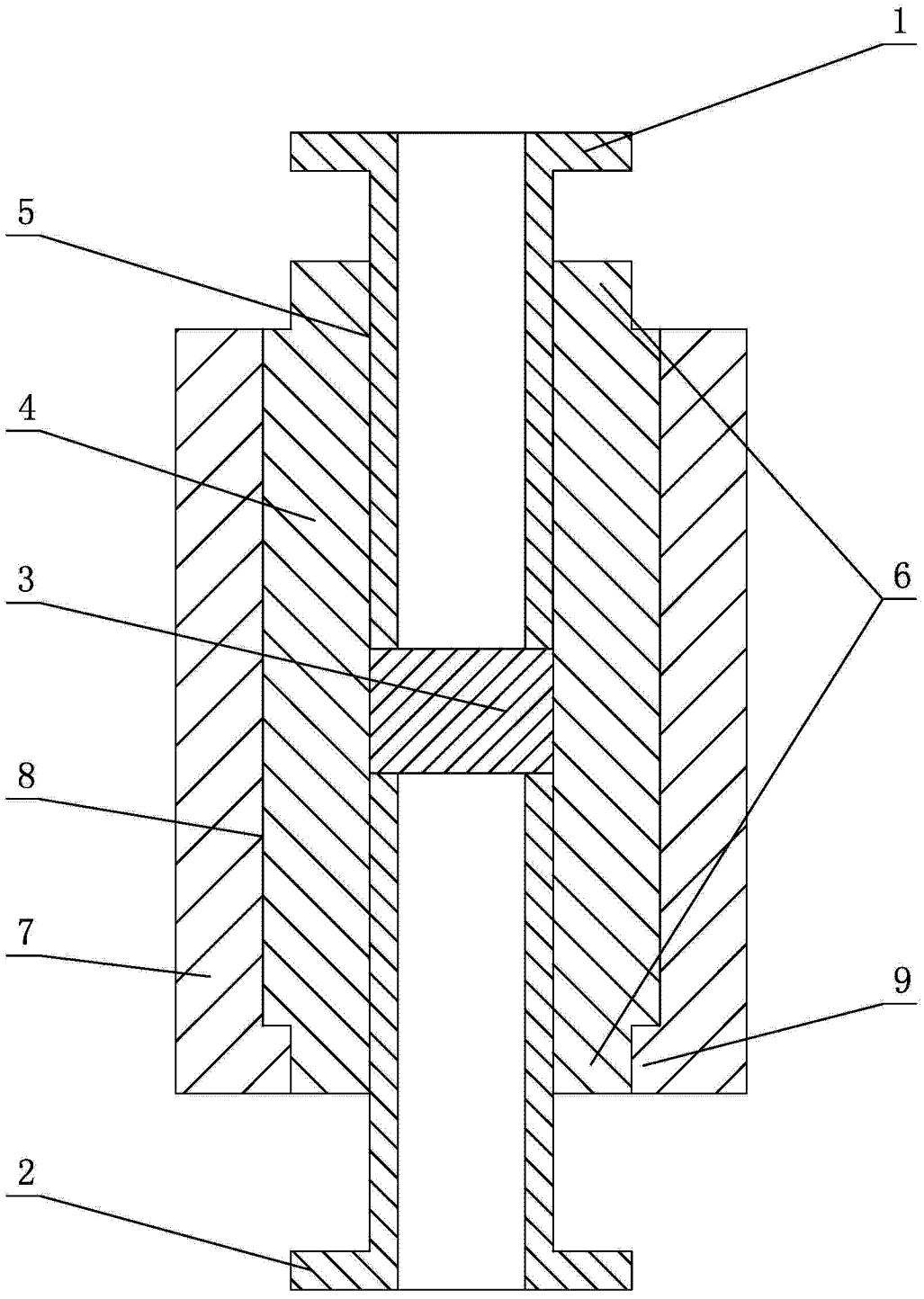


图 1

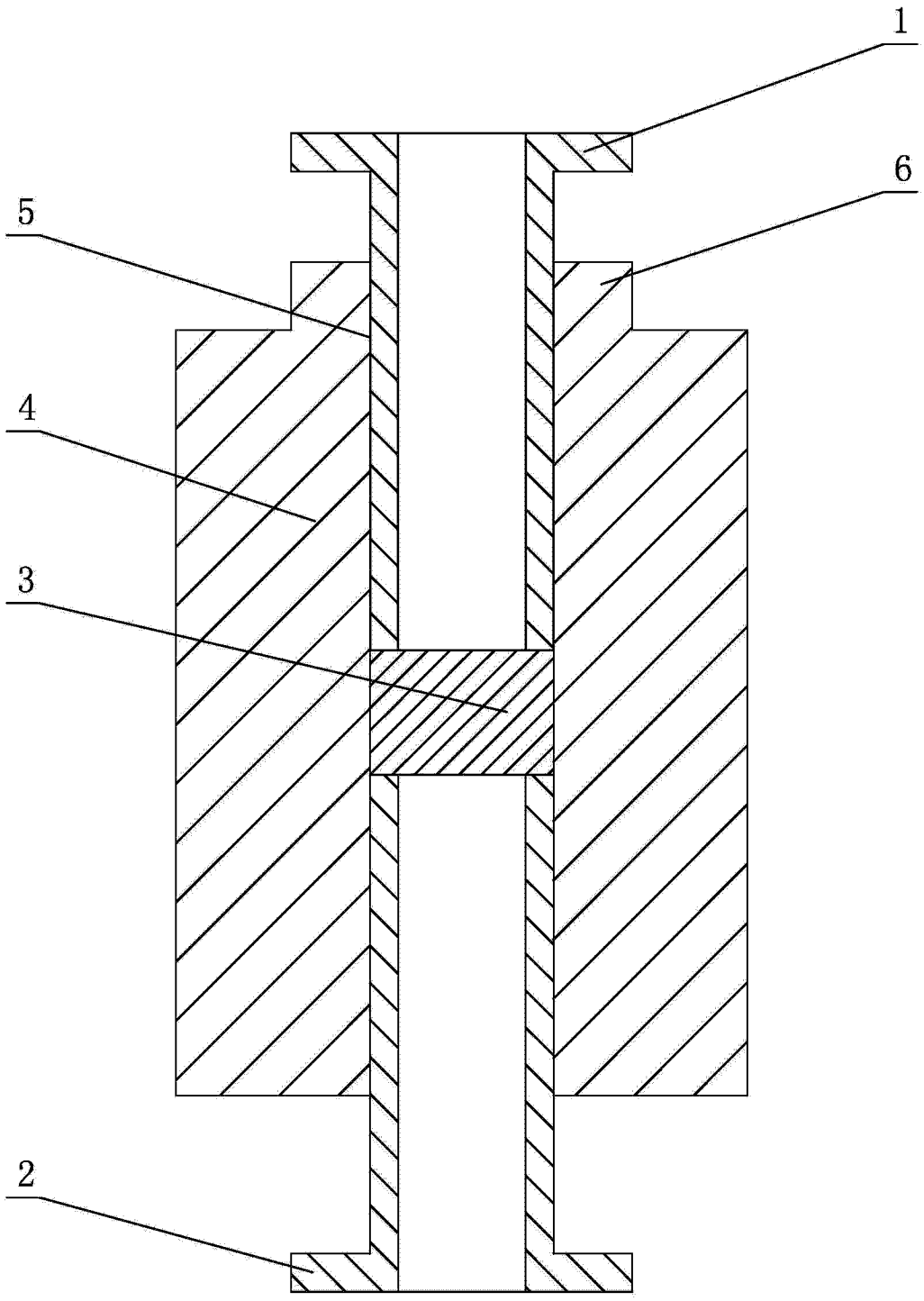


图 2