



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213257029 U

(45) 授权公告日 2021.05.25

(21) 申请号 202022195892.9

(22) 申请日 2020.09.30

(73) 专利权人 河北冠华电气设备有限公司
地址 056000 河北省邯郸市永年县西阳城乡东阳城村南

(72) 发明人 李冰雷

(74) 专利代理机构 太原景誉专利代理事务所
(普通合伙) 14113

代理人 郑景华

(51) Int. Cl.

B22D 17/22 (2006.01)

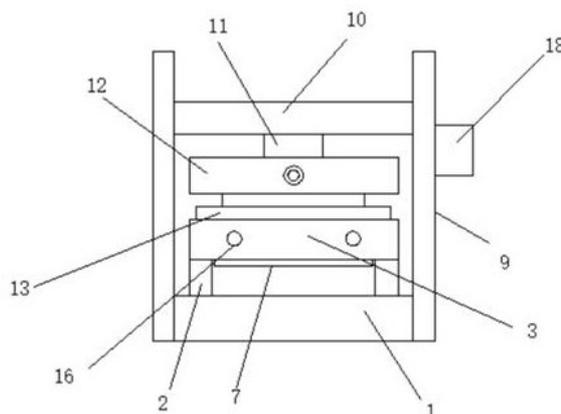
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种扁铁抱箍成型模具设备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种扁铁抱箍成型模具设备,包括底座,所述底座顶端焊接有支撑座,所述支撑座顶端螺栓安装下模架,所述下模架顶端表面开设有模具放置槽,所述模具放置槽内部卡扣安装有模具,所述底座顶端焊接有支撑架,所述支撑架顶端螺栓安装有顶梁,所述顶梁底端螺栓安装有电动推杆,所述电动推杆底端螺栓安装有上模架,所述上模架底端卡扣安装有上模板。本实用新型通过顶梁底端螺栓安装的电动推杆,方便推动上模板下压,配合下模架内的模具,完成扁铁抱箍压铸生产的需求,同时通过上模板底端表面开设有灌注孔,方便根据需求配合输入腔将浇筑扁铁抱箍的金属液体注入模具模槽内,从而完成扁铁抱箍的铸造。



1. 一种扁铁抱箍成型模具设备,包括底座(1),其特征在于:所述底座(1)顶端焊接有支撑座(2),所述支撑座(2)顶端螺栓安装有下模架(3),所述下模架(3)顶端表面开设有模具放置槽(4),所述模具放置槽(4)内部卡扣安装有模具(5),所述底座(1)顶端焊接有支撑架(9),所述支撑架(9)顶端螺栓安装有顶梁(10),所述顶梁(10)底端螺栓安装有电动推杆(11),所述电动推杆(11)底端螺栓安装有上模架(12),所述上模架(12)底端卡扣安装有上模板(13)。

2. 根据权利要求1所述的一种扁铁抱箍成型模具设备,其特征在于:所述上模板(13)底端表面开设有灌注孔(15),所述上模架(12)一侧表面焊接有输入腔(14),所述输入腔(14)与灌注孔(15)内部相互连通,所述灌注孔(15)位于模具(5)模槽正上方。

3. 根据权利要求1所述的一种扁铁抱箍成型模具设备,其特征在于:所述模具(5)模槽内部开设有泄压孔(6),所述下模架(3)底端卡扣安装有底板(7),所述底板(7)顶端表面镶嵌有填充柱(8),所述填充柱(8)插扣于泄压孔(6)内。

4. 根据权利要求1所述的一种扁铁抱箍成型模具设备,其特征在于:所述下模架(3)内部镶嵌有循环降温管(16),且循环降温管(16)两端分别位于下模架(3)一侧表面。

5. 根据权利要求1所述的一种扁铁抱箍成型模具设备,其特征在于:所述下模架(3)顶端表面镶嵌有导向柱(17),所述导向柱(17)插扣于上模板(13)内。

6. 根据权利要求1所述的一种扁铁抱箍成型模具设备,其特征在于:所述支撑架(9)一侧表面螺栓安装有蓄电池(18)。

一种扁铁抱箍成型模具设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及扁铁抱箍加工设备相关技术领域,具体为一种扁铁抱箍成型模具设备。

背景技术

[0002] 所谓抱箍装置由箍板、翼板、拉结筋板、螺栓及内衬垫构成。抱箍有好多种,电缆抱箍,电线杆抱箍,拉线抱箍,吊线抱箍,不锈钢抱箍都是比较常用的,嵌入式抱箍,它是由左、右两半片抱箍对合后联接而成,左、右两半片抱箍均呈半圆环状,半圆环两端向外弯折,各形成一个安装耳,其特征在于:所述的左半片抱箍一端的安装耳上开有嵌槽,相应的,与其相配合的右半片抱箍相应端的安装耳上设置有销轴,右半片抱箍一端安装耳上的销轴嵌入左半片抱箍一端安装耳上的嵌槽。

[0003] 扁铁抱箍成型模具设备是一种用于生产扁铁抱箍的装置。

[0004] 但现有的扁铁抱箍成型模具设备一般体积较大,使用成本较高,加工方式单一,无法满足使用需求,同时传统的扁铁抱箍成型模具设备脱模不便。为此,我们提出一种扁铁抱箍成型模具设备。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种扁铁抱箍成型模具设备,以解决上述背景技术中现有的扁铁抱箍成型模具设备一般体积较大,使用成本较高,加工方式单一,无法满足使用需求,同时传统的扁铁抱箍成型模具设备脱模不便的问题。

[0006] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种扁铁抱箍成型模具设备,包括底座,所述底座顶端焊接有支撑座,所述支撑座顶端螺栓安装有下模架,所述下模架顶端表面开设有模具放置槽,所述模具放置槽内部卡扣安装有模具,所述底座顶端焊接有支撑架,所述支撑架顶端螺栓安装有顶梁,所述顶梁底端螺栓安装有电动推杆,所述电动推杆底端螺栓安装有上模架,所述上模架底端卡扣安装有上模板。

[0007] 优选的,所述上模板底端表面开设有灌注孔,所述上模架一侧表面焊接有输入腔,所述输入腔与灌注孔内部相互连通,所述灌注孔位于模具模槽正上方,通过上模板底端表面开设有灌注孔,方便根据需求配合输入腔将浇筑扁铁抱箍的金属液体注入模具模槽内,从而完成扁铁抱箍的铸造。

[0008] 优选的,所述模具模槽内部开设有泄压孔,所述下模架底端卡扣安装有底板,所述底板顶端表面镶嵌有填充柱,所述填充柱插扣于泄压孔内,通过模具模槽内部开设有泄压孔,方便对模具模槽内部进行泄压,从而避免模具模槽内部产生真空导致成型后的扁铁抱箍难以脱模的情况发生,同时通过下模架底端底板顶端表面镶嵌有填充柱,方便对泄压孔进行堵塞,从而避免在加工生产扁铁抱箍的过程中出现原料泄漏的情况发生。

[0009] 优选的,所述下模架内部镶嵌有循环降温管,且循环降温管两端分别位于下模架一侧表面,通过下模架内部镶嵌有循环降温管,方便与降温系统的管道相互连通,从而使降

温液在循环降温管内部流动,加强下模架内部的散热效果,从而加速扁铁抱箍的冷却成型。

[0010] 优选的,所述下模架顶端表面镶嵌有导向柱,所述导向柱插扣于上模板内,通过下模架顶端表面镶嵌有导向柱,方便在上模板下降时与下模架相互对齐,避免下模架与上模板之间发生偏移,导致原料溢出的情况发生。

[0011] 优选的,所述支撑架一侧表面螺栓安装有蓄电池,通过支撑架一侧表面螺栓安装的蓄电池,方便向整个装置提供工作电量,从而方便整个设备移动使用。

[0012] 本实用新型提供了一种扁铁抱箍成型模具设备,具备以下有益效果:

[0013] (1) 本实用新型通过顶梁底端螺栓安装的电动推杆,方便推动上模板下压,配合下模架内的模具,完成扁铁抱箍压铸生产的需求,同时通过上模板底端表面开设有灌注孔,方便根据需求配合输入腔将浇筑扁铁抱箍的金属液体注入模具模槽内,从而完成扁铁抱箍的铸造,通过模具模槽内部开设有泄压孔,方便对模具模槽内部进行泄压,从而避免模具模槽内部产生真空导致成型后的扁铁抱箍难以脱模的情况发生,同时通过下模架底端底板底板顶端表面镶嵌有填充柱,方便对泄压孔进行堵塞,从而避免在加工生产扁铁抱箍的过程中出现原料泄漏的情况发生。

[0014] (2) 本实用新型通过下模架内部镶嵌有循环降温管,方便与降温系统的管道相互连通,从而使降温液在循环降温管内部流动,加强下模架内部的散热效果,从而加速扁铁抱箍的冷却成型,通过下模架顶端表面镶嵌有导向柱,方便在上模板下降时与下模架相互对齐,避免下模架与上模板之间发生偏移,导致原料溢出的情况发生,通过支撑架一侧表面螺栓安装的蓄电池,方便向整个装置提供工作电量,从而方便整个设备移动使用。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的整体结构示意图;

[0016] 图2为本实用新型的下模架结构俯视图;

[0017] 图3为本实用新型的底板结构俯视图;

[0018] 图4为本实用新型的上模板内部结构示意图。

[0019] 图中:1、底座;2、支撑座;3、下模架;4、模具放置槽;5、模具;6、底板;7、底板;8、填充柱;9、支撑架;10、顶梁;11、电动推杆;12、上模架;13、上模板;14、输入腔;15、灌注孔;16、循环降温管;17、导向柱;18、蓄电池。

具体实施方式

[0020] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0021] 如图1-4所示,本实用新型提供技术方案:一种扁铁抱箍成型模具设备,包括底座1,所述底座1顶端焊接有支撑座2,所述支撑座2顶端螺栓安装有下模架3,所述下模架3顶端表面开设有模具放置槽4,所述模具放置槽4内部卡扣安装有模具5,所述底座1顶端焊接有支撑架9,所述支撑架9顶端螺栓安装有顶梁10,所述顶梁10底端螺栓安装有电动推杆11,所述电动推杆11底端螺栓安装有上模架12,所述上模架12底端卡扣安装有上模板13。

[0022] 优选的,所述上模板13底端表面开设有灌注孔15,所述上模架12一侧表面焊接有输入腔14,所述输入腔14与灌注孔15内部相互连通,所述灌注孔15位于模具5模槽正上方,

通过上模板13底端表面开设有灌注孔15,方便根据需求配合输入腔14将浇筑扁铁抱箍的金属液体注入模具5模槽内,从而完成扁铁抱箍的铸造。

[0023] 优选的,所述模具5模槽内部开设有泄压孔6,所述下模架3底端卡扣安装有底板7,所述底板7顶端表面镶嵌有填充柱8,所述填充柱8插扣于泄压孔6内,通过模具5模槽内部开设有泄压孔6,方便对模具5模槽内部进行泄压,从而避免模具5模槽内部产生真空导致成型后的扁铁抱箍难以脱模的情况发生,同时通过下模架3底端底板7底板7顶端表面镶嵌有填充柱8,方便对泄压孔6进行堵塞,从而避免在加工生产扁铁抱箍的过程中出现原料泄漏的情况发生。

[0024] 优选的,所述下模架3内部镶嵌有循环降温管16,且循环降温管16两端分别位于下模架3一侧表面,通过下模架3内部镶嵌有循环降温管16,方便与降温系统的管道相互连通,从而使降温液在循环降温管16内部流动,加强下模架3内部的散热效果,从而加速扁铁抱箍的冷却成型。

[0025] 优选的,所述下模架3顶端表面镶嵌有导向柱17,所述导向柱17插扣于上模板13内,通过下模架3顶端表面镶嵌有导向柱17,方便在上模板13下降时与下模架3相互对齐,避免下模架3与上模板13之间发生偏移,导致原料溢出的情况发生。

[0026] 优选的,所述支撑架9一侧表面螺栓安装有蓄电池18,通过支撑架9一侧表面螺栓安装的蓄电池18,方便向整个装置提供工作电量,从而方便整个设备移动使用。

[0027] 工作原理,通过顶梁10底端螺栓安装的电动推杆11,方便推动上模板13下压,配合下模架3内的模具5,完成扁铁抱箍压铸生产的需求,同时通过上模板13底端表面开设有灌注孔15,方便根据需求配合输入腔14将浇筑扁铁抱箍的金属液体注入模具5模槽内,从而完成扁铁抱箍的铸造,通过模具5模槽内部开设有泄压孔6,方便对模具5模槽内部进行泄压,从而避免模具5模槽内部产生真空导致成型后的扁铁抱箍难以脱模的情况发生,同时通过下模架3底端底板7底板7顶端表面镶嵌有填充柱8,方便对泄压孔6进行堵塞,从而避免在加工生产扁铁抱箍的过程中出现原料泄漏的情况发生,通过下模架3内部镶嵌有循环降温管16,方便与降温系统的管道相互连通,从而使降温液在循环降温管16内部流动,加强下模架3内部的散热效果,从而加速扁铁抱箍的冷却成型,通过下模架3顶端表面镶嵌有导向柱17,方便在上模板13下降时与下模架3相互对齐,避免下模架3与上模板13之间发生偏移,导致原料溢出的情况发生,通过支撑架9一侧表面螺栓安装的蓄电池18,方便向整个装置提供工作电量,从而方便整个设备移动使用。

[0028] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

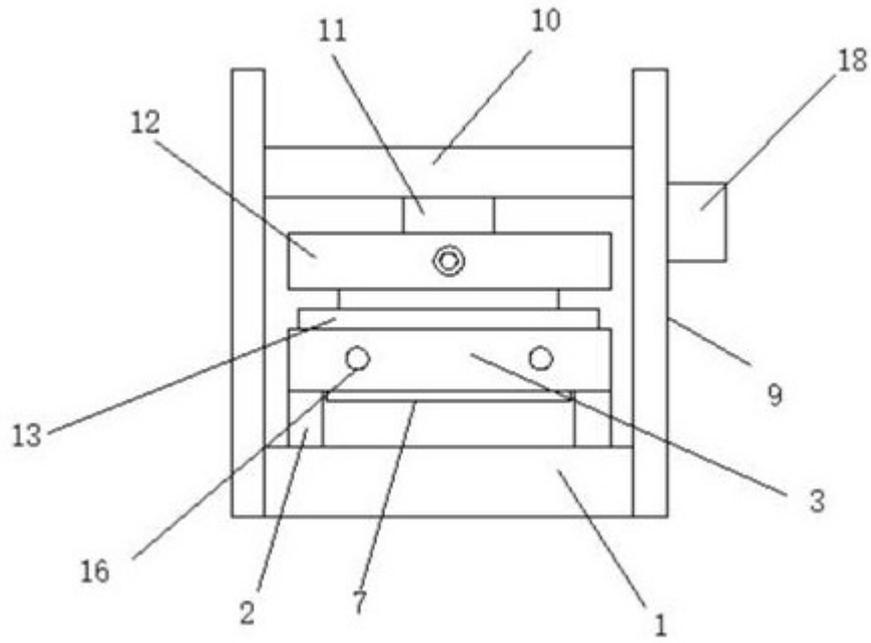


图1

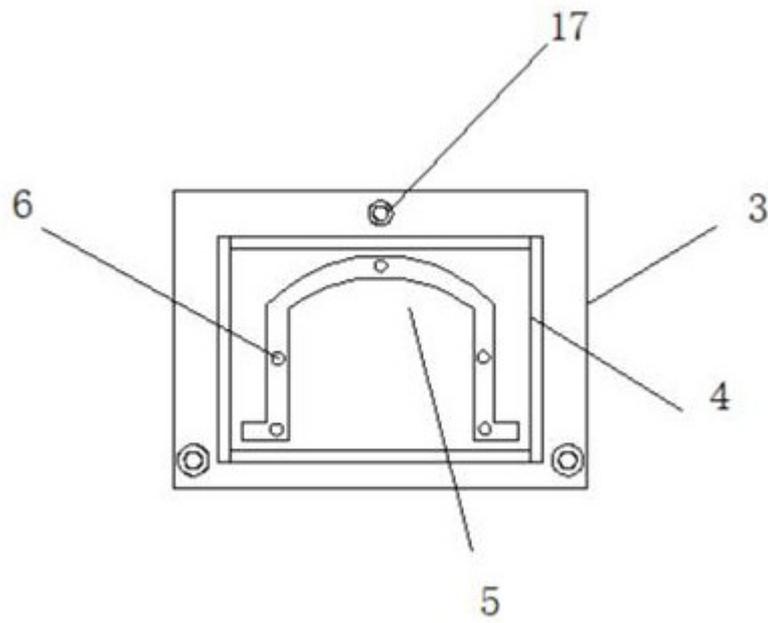


图2

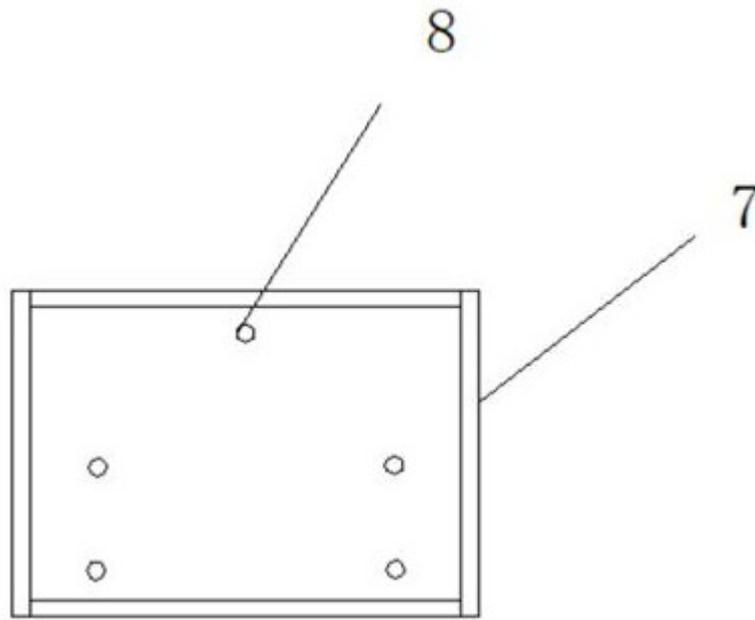


图3

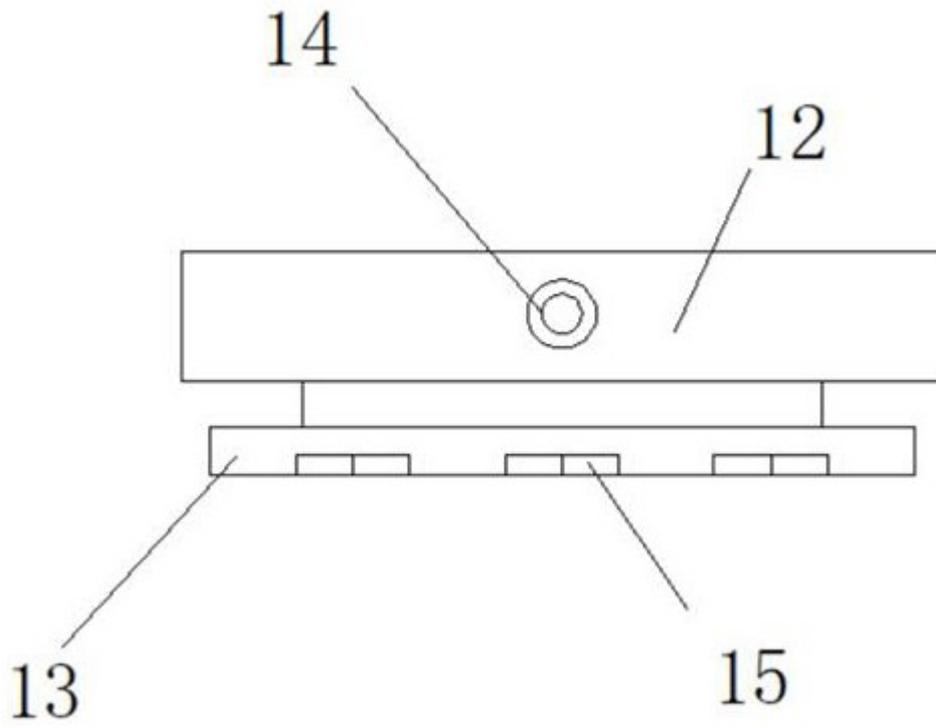


图4