



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206643188 U

(45)授权公告日 2017. 11. 17

(21)申请号 201720253459.1

(22)申请日 2017.03.15

(73)专利权人 常州明杰模具有限公司

地址 213000 江苏省常州市天宁区和电路2号

(72)发明人 周建明

(51)Int. Cl.

B21D 26/031(2011.01)

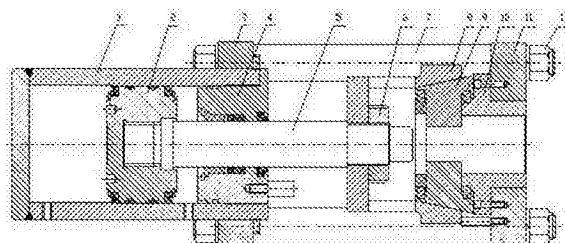
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

充液成型模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种充液成型模具,包括缸体、活塞、滑座、油缸座、活塞柱、上模、导柱、限位环、底模、安装座,所述缸体与滑座固定连接,所述滑座与导柱滑移连接,所述活塞位于缸体内,所述活塞柱与活塞固定连接,且伸出缸体外,并与上模固定连接,所述限位环与活塞柱固定连接,且限位环上设有锥形孔,所述底模与安装座固定连接,且安装座的外周设有与限位环的锥形孔配合的锥形面。因此本实用新型结构简单,降低了生产成本。



1. 一种充液成型模具,其特征在于:包括缸体(1)、活塞(2)、滑座(3)、油缸座(4)、活塞柱(5)、上模(6)、导柱(7)、限位环(8)、底模(9)、安装座(10),所述缸体(1)与滑座(3)固定连接,所述滑座(3)与导柱(7)滑动连接,所述活塞(2)位于缸体(1)内,所述活塞柱(5)与活塞(2)固定连接,且伸出缸体(1)外,并与上模(6)固定连接,所述限位环(8)与活塞柱(5)固定连接,且限位环(8)上设有锥形孔,所述底模(9)与安装座(10)固定连接,且安装座(10)的外周设有与限位环(8)的锥形孔配合的锥形面。

2. 根据权利要求1所述的充液成型模具,其特征在于:还包括固定块(11)和安装螺母(12),所述固定块(11)通过安装螺母(12)与导柱(7)固定连接。

充液成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种充液成型模具。

背景技术

[0002] 模具是用来制成工件的工具,在模具生产中,需要加工盘状结构。充液成型模具的上模在下行的过程需要进行限位锁紧,防止对工件破坏,传统的上模限位结构复杂,生产成本提高。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种结构简单,降低生产成本的充液成型模具。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型的技术方案是:一种充液成型模具,包括缸体、活塞、滑座、油缸座、活塞柱、上模、导柱、限位环、底模、安装座,所述缸体与滑座固定连接,所述滑座与导柱滑动连接,所述活塞位于缸体内,所述活塞柱与活塞固定连接,且伸出缸体外,并与上模固定连接,所述限位环与活塞柱固定连接,且限位环上设有锥形孔,所述底模与安装座固定连接,且安装座的外周设有与限位环的锥形孔配合的锥形面。

[0005] 还包括固定块和安装螺母,所述固定块通过安装螺母与导柱固定连接。

[0006] 采用上述结构后,本实用新型通过活塞柱驱动上模前行,在前行过程中带动限位环前行,限位环的锥形孔可以与底模的安装座的锥形面进行限位,结构简单,降低了生产成本。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型的示意图。

具体实施方式

[0008] 以下结合附图给出的实施例对本实用新型作进一步详细的说明。

[0009] 参见图1所示,一种充液成型模具,包括缸体1、活塞2、滑座3、油缸座4、活塞柱5、上模6、导柱7、限位环8、底模9、安装座10,所述缸体1与滑座3固定连接,所述滑座3与导柱7滑动连接,所述活塞2位于缸体1内,所述活塞柱5与活塞2固定连接,且伸出缸体1外,并与上模6固定连接,所述限位环8与活塞柱5固定连接,且限位环8上设有锥形孔,所述底模9与安装座10固定连接,且安装座10的外周设有与限位环8的锥形孔配合的锥形面。

[0010] 参见图1所示,为了提高结构强度,降低安装空间。还包括固定块11和安装螺母12,所述固定块11通过安装螺母12与导柱7固定连接。

[0011] 参见图1所示,本实用新型使用时,上模6具有两个形成,首先可以通过动力源驱动滑座3滑动,带动缸体1运动。而运动到位后驱动油缸的活塞柱5带动上模6和限位环8前行。限位环8的锥形孔与安装座10的锥形面的锁紧尺寸需要与上模6的形成距离进行计算,使得限位环8锁紧时,上模6与底模9正好符合待加工工件的制造需求。因此本实用新型结构简单

单,降低了生产成本。

[0012] 以上所述的仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

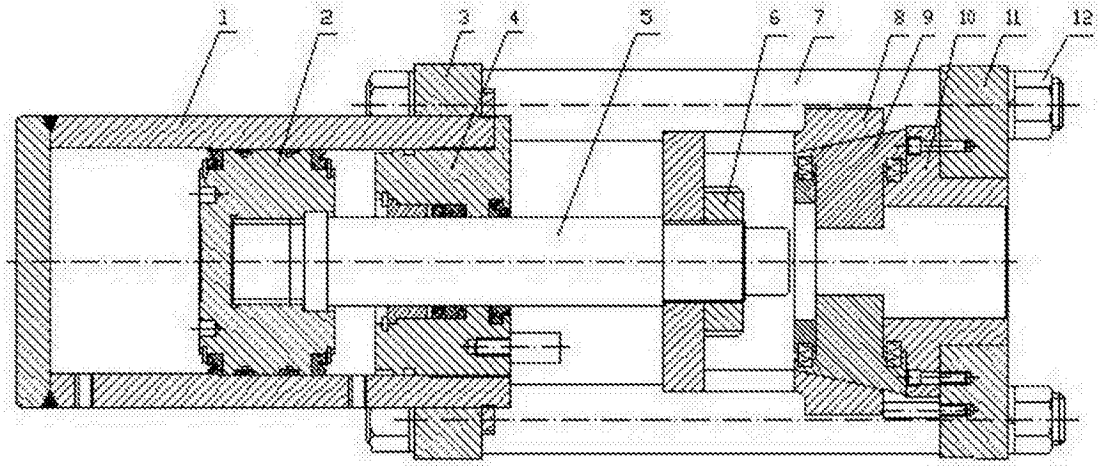


图1