



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204799735 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 25

(21) 申请号 201520326374. 2

(22) 申请日 2015. 05. 20

(73) 专利权人 泉州市聪勤机械制造有限公司

地址 362300 福建省泉州市南安市霞美镇滨江汽配与机械产业基地

(72) 发明人 徐定国

(51) Int. Cl.

B21D 28/14(2006. 01)

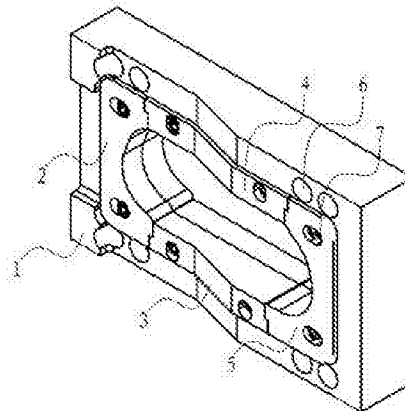
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种轨链节切边模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种轨链节切边模具,其为组合结构,更换便捷,使用成本低,结构可靠。本实用新型包含刀口固定模,刀口固定模中心为切边镂空部,切边镂空部包含高端和低端,高端位置的厚度大于低端位置的厚度;所述刀口固定模上安装有刀口组件,所述刀口组件包含切边高端刀口和切边低端刀口;所述刀口组件还包含切边左侧刀口和切边右侧刀口;所述切边高端刀口和切边低端刀口相向一侧为刀口面,背向一侧为与刀口固定模焊接的焊接面;所述切边左侧刀口和切边右侧刀口相向一侧为刀口面,背向一侧为与刀口固定模焊接的焊接面;所述刀口组件通过切边高端刀口,切边低端刀口,切边左侧刀口和切边右侧刀口组成一切边框。



1. 一种轨链节切边模具,用于安装在切边模架上,其特征在于:包含刀口固定模,刀口固定模中心为切边镂空部,切边镂空部包含高端和低端,高端位置的厚度大于低端位置的厚度;所述刀口固定模上安装有刀口组件,所述刀口组件包含位于切边镂空部高端和低端处且相向设置的切边高端刀口和切边低端刀口;所述刀口组件还包含位于切边镂空部左右两侧且相向设置的切边左侧刀口和切边右侧刀口;

所述切边高端刀口和切边低端刀口相向一侧为刀口面,背向一侧为与刀口固定模焊接的焊接面;所述切边左侧刀口和切边右侧刀口相向一侧为刀口面,背向一侧为与刀口固定模焊接的焊接面;所述刀口组件通过切边高端刀口,切边低端刀口,切边左侧刀口和切边右侧刀口组成一切边框;

所述切边高端刀口,切边低端刀口,切边左侧刀口和切边右侧刀口上开设有用于安装在刀口固定模上的组装孔,组装孔为长条形通孔。

2. 如权利要求1所述的一种轨链节切边模具,其特征在于:所述刀口固定模上还开设有用于将刀口固定模组装在切边模架上的安装孔。

3. 如权利要求2所述的一种轨链节切边模具,其特征在于:所述切边高端刀口,切边低端刀口,切边左侧刀口和切边右侧刀口上分别开设有至少两个组装孔;所述刀口固定模上开设有四组安装孔,每组安装孔包含两个。

一种轨链节切边模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种轨链节加工模具,具体涉及一种轨链节切边模具。

背景技术

[0002] 目前,对于工程机械轨链节热锻件需要进行下料(加热)-成形-切边冲孔,此工艺中链节切边的切边模安装在切边模架上,用于切边,常规使用过程中,有以下缺点:

[0003] 1、刀口部位容易损坏,更换麻烦;

[0004] 2、刀口部位损坏进行铣槽,再进行堆焊焊接成型后,进行加工达到使用尺寸要求,这样最大缺点是焊接部位会因组织结构改变,在工作中容易产生掉块现象,使产品难以控制;

[0005] 3、模具成本高。

实用新型内容

[0006] 本实用新型所要解决的技术问题在于针对上述现有技术中的不足,提供一种轨链节切边模具,其为组合结构,更换便捷,使用成本低,结构可靠。

[0007] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种轨链节切边模具,用于安装在切边模架上,包含刀口固定模,刀口固定模中心为切边镂空部,切边镂空部包含高端和低端,高端位置的厚度大于低端位置的厚度;所述刀口固定模上安装有刀口组件,所述刀口组件包含位于切边镂空部高端和低端处且相向设置的切边高端刀口和切边低端刀口;所述刀口组件还包含位于切边镂空部左右两侧且相向设置的切边左侧刀口和切边右侧刀口;

[0008] 所述切边高端刀口和切边低端刀口相向一侧为刀口面,背向一侧为与刀口固定模焊接的焊接面;所述切边左侧刀口和切边右侧刀口相向一侧为刀口面,背向一侧为与刀口固定模焊接的焊接面;所述刀口组件通过切边高端刀口,切边低端刀口,切边左侧刀口和切边右侧刀口组成一切边框;

[0009] 所述切边高端刀口,切边低端刀口,切边左侧刀口和切边右侧刀口上开设有用于安装在刀口固定模上的组装孔,组装孔为长条形通孔。

[0010] 作为本实用新型的一种优选实施方式,所述刀口固定模上还开设有用于将刀口固定模组装在切边模架上的安装孔。

[0011] 作为本实用新型的一种优选实施方式,所述切边高端刀口,切边低端刀口,切边左侧刀口和切边右侧刀口上分别开设有至少两个组装孔;所述刀口固定模上开设有四组安装孔,每组安装孔包含两个。

[0012] 本实用新型与现有技术相比具有以下优点:

[0013] 本实用新型在通过下料-加热-成形-切边冲孔工艺加工轨链节热锻件时,将整个模具在模架中按切边要求进行安装;切边框为多个刀口组装而成,从整体结构改为多件组合,更换维护方便,使用成本降低;链节切边模具加工后,模具尺寸相互固定,这样锻件切边完成后尺寸稳定;本实用新型通过多个刀口组合呈切边框,使得刀口使用寿命得到大幅

度提高,防止了刀口面因焊接造成材料组织颗粒改变,而其强度改变;本实用新型的刀口一面可正反使用,因为链节是左右对称件,因此更加耐用,降低了使用成本;本实用新型在刀口使用过程中,因磨损更换也方便,快捷;本实用新型在刀口磨损,拆卸后,刀口背面经过焊接,刀口磨损部位加工掉,使其达到设计尺寸就可以重复使用;总之,本实用新型便于装卸,成本低,利用率高,尺寸及精度稳定。

附图说明

[0014] 图 1 为本实用新型的一种具体实施方式平面结构示意图;

[0015] 图 2 为图 1 所示具体实施方式的立体效果示意图。

[0016] 附图标记说明:

[0017] 1-刀口固定模,2-切边低端刀口,3-切边右侧刀口,4-切边左侧刀口,5-切边高端刀口,6-安装孔,7-组装孔。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图及实施例描述本实用新型具体实施方式:

[0019] 如图 1 和图 2 所示,其示出了本实用新型的一种具体实施方式,如图所示,本实用新型一种轨链节切边模具,用于安装在切边模架上,包含刀口固定模 1,刀口固定模中心为切边镂空部,切边镂空部包含高端和低端,高端位置的厚度大于低端位置的厚度;所述刀口固定模上安装有刀口组件,所述刀口组件包含位于切边镂空部高端和低端处且相向设置的切边高端刀口 5 和切边低端刀口 2;所述刀口组件还包含位于切边镂空部左右两侧且相向设置的切边左侧刀口 4 和切边右侧刀口 3;

[0020] 如图所示,所述切边高端刀口和切边低端刀口相向一侧为刀口面,背向一侧为与刀口固定模焊接的焊接面;所述切边左侧刀口和切边右侧刀口相向一侧为刀口面,背向一侧为与刀口固定模焊接的焊接面;所述刀口组件通过切边高端刀口,切边低端刀口,切边左侧刀口和切边右侧刀口组成一切边框;

[0021] 如图所示,所述切边高端刀口,切边低端刀口,切边左侧刀口和切边右侧刀口上开设有用于安装在刀口固定模上的组装孔 7,组装孔为长条形通孔;如此一来,组装孔可以在将切边框修复后,调整至设计位置后,焊接固定,不仅固定更加可靠,还可以保证修复后的切边位置符合设计要求。

[0022] 优选的,如图所示,所述刀口固定模上还开设有用于将刀口固定模组装在切边模架上的安装孔 6。

[0023] 优选的,如图所示,所述切边高端刀口,切边低端刀口,切边左侧刀口和切边右侧刀口上分别开设有至少两个组装孔;两个组装孔能够保证定位准确,固定可靠;所述刀口固定模上开设有四组安装孔,每组安装孔包含两个。

[0024] 上面结合附图对本实用新型优选实施方式作了详细说明,但是本实用新型不限于上述实施方式,在本领域普通技术人员所具备的知识范围内,还可以在不脱离本实用新型宗旨的前提下做出各种变化。

[0025] 不脱离本实用新型的构思和范围可以做出许多其他改变和改型。

[0026] 应当理解,本实用新型不限于特定的实施方式,本实用新型的范围由所附权利要

求限定。

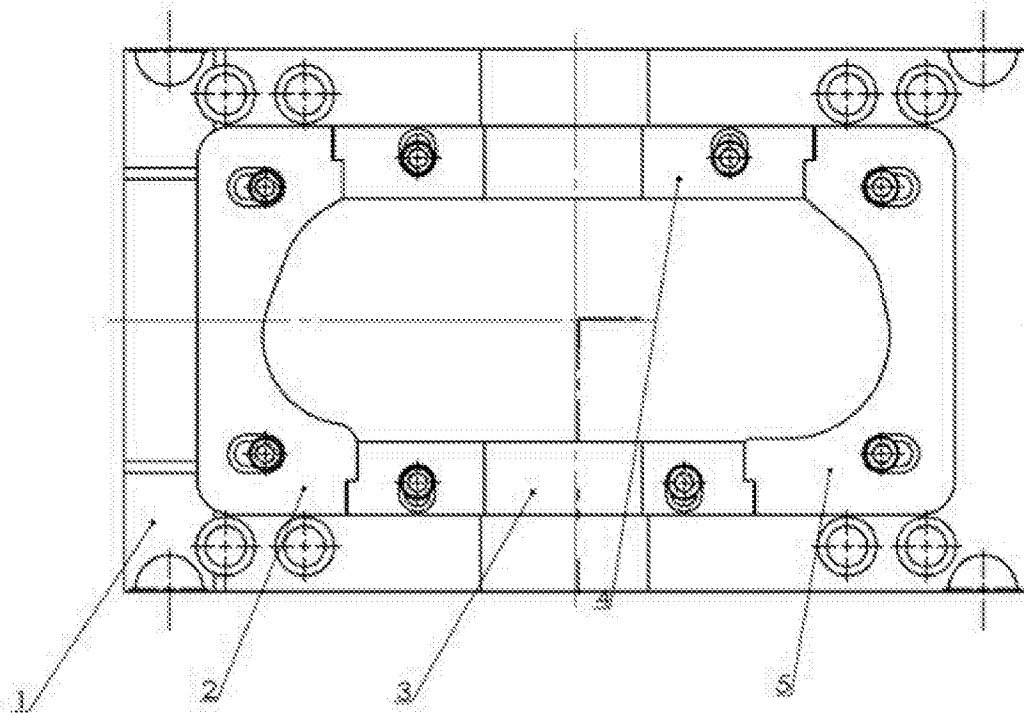


图 1

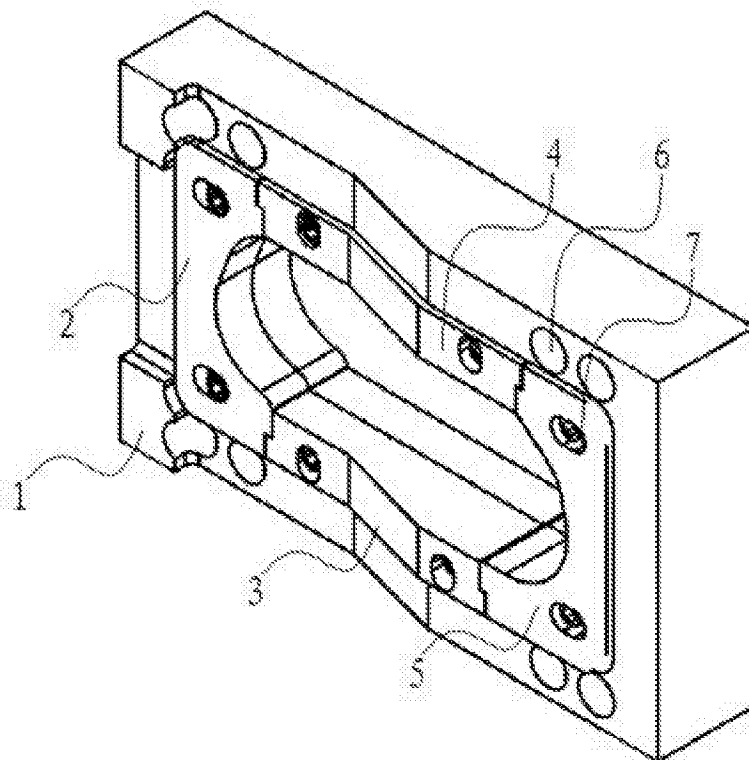


图 2