



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104889302 A

(43) 申请公布日 2015. 09. 09

(21) 申请号 201510370847. 3

(22) 申请日 2015. 06. 30

(71) 申请人 金世金属制品(吴江)有限公司

地址 215212 江苏省苏州市吴江区黎里镇雄
峰村苏同黎公路西侧

(72) 发明人 金超 胡毅君 肖腾

(74) 专利代理机构 常州市维益专利事务所
32211

代理人 赵枫

(51) Int. Cl.

B21J 13/02(2006. 01)

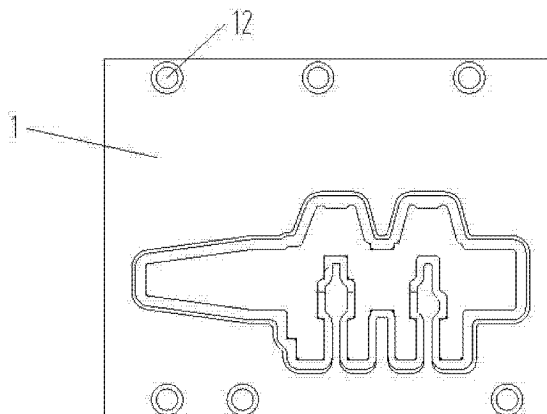
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种低载荷的锻造切边模具

(57) 摘要

本发明公开了一种低载荷的锻造切边模具，包括模具本体，所述模具本体为长方体结构，所述模具本体背面设置为倾斜度为 7° 的第一切边面，所述模具本体上、下两侧设置有连接孔。对于模锻企业而言，模具的寿命非常重要，直接影响生产效率及成本。专用模具材料价格昂贵，修复时间又长，一般企业浪费严重。使用这种结构的切边模具，企业可以大大提高模具的寿命，产品切边质量大大提高。



1. 一种低载荷的锻造切边模具,包括模具本体(1),所述模具本体(1)为长方体结构,其特征在于:所述模具本体(1)背面设置为倾斜度为 7° 的第一切边面(11),所述模具本体上、下两侧设置有连接孔(12)。

2. 根据权利要求1所述的低载荷的锻造切边模具,其特征在于:所述模具本体(1)背部还设置有第二切边面(13),所述第二切边面的倾斜角度为 7° 。

3. 根据权利要求2所述的低载荷的锻造切边模具,其特征在于:所述第一切边面(11)的面积大于第二切边面(13)的面积。

一种低载荷的锻造切边模具

[0001] 技术领域：

本发明属于锻造模具技术领域，尤其是涉及一种低载荷的锻造切边模具。

[0002] 背景技术：

钢质模锻件在锻造过程工序中一般采用热切边，切边下模材料采用热作模具钢，结构一般采用平刀口，分模面同时切断，此种工艺方法普遍运用，但切边力较大、下模又与锻件本体接触时间长，易退火，硬度降低，影响模具寿命。一般大约 3000 件左右就需要对模具进行修复，而且修复成本很大。

[0003] 发明内容：

本发明所要解决的技术问题是：提供一种降低切边力的低载荷的锻造切边模具。

[0004] 为了解决上述技术问题，本发明是通过以下技术方案实现的：一种低载荷的锻造切边模具，包括模具本体，所述模具本体为长方体结构，所述模具本体背面设置为倾斜度为 7° 的第一切边面，所述模具本体上、下两侧设置有连接孔。

[0005] 作为优选，所述模具本体背部还设置有第二切边面，所述第二切边面的倾斜角度为 7° 。

[0006] 作为优选，所述第一切边面的面积大于第二切边面的面积。

[0007] 与现有技术相比，本发明的有益之处是：对于模锻企业而言，模具的寿命非常重要，直接影响生产效率及成本。专用模具材料价格昂贵，修复时间又长，一般企业浪费严重。使用这种结构的切边模具，企业可以大大提高模具的寿命，产品切边质量大大提高。

[0008] 附图说明：

下面结合附图对本发明进一步说明。

[0009] 图 1 是本发明的主视图。

[0010] 图 2 是本发明的左视图。

[0011] 图中：1、模具本体；11、第一切边面；12、连接孔；13、第二切边面。

[0012] 具体实施方式：

下面结合附图及具体实施方式对本发明进行详细描述：

如图 1 和图 2 所示的一种低载荷的锻造切边模具，包括模具本体 1，所述模具本体 1 为长方体结构，所述模具本体 1 背面设置为倾斜度为 7° 的第一切边面 11，所述模具本体上、下两侧设置有连接孔 12。这种结构的切边模具需要在分模面上制作一定的斜度，形成坡度，切边时逐步切断飞边，该结构可以大大降低产品的切边力，同时也能降低产品切边时的变形程度。切边下模的本体材料可以采用 45# 钢或 A3 钢进行调质处理，刃口通过堆硬质合金材料来提高切边模的使用寿命。

[0013] 为了使模具材料得到充分利用，所述模具本体 1 背部还设置有第二切边面 13，所述第二切边面的倾斜角度为 7° 。

[0014] 所述第一切边面 11 的面积大于第二切边面 13 的面积，采用这种结构，可以使本切边模具用于不同程度的飞边切削。

[0015] 需要强调的是：以上仅是本发明的较佳实施例而已，并非对本发明作任何形式上

的限制,凡是依据本发明的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均仍属于本发明技术方案的范围内。

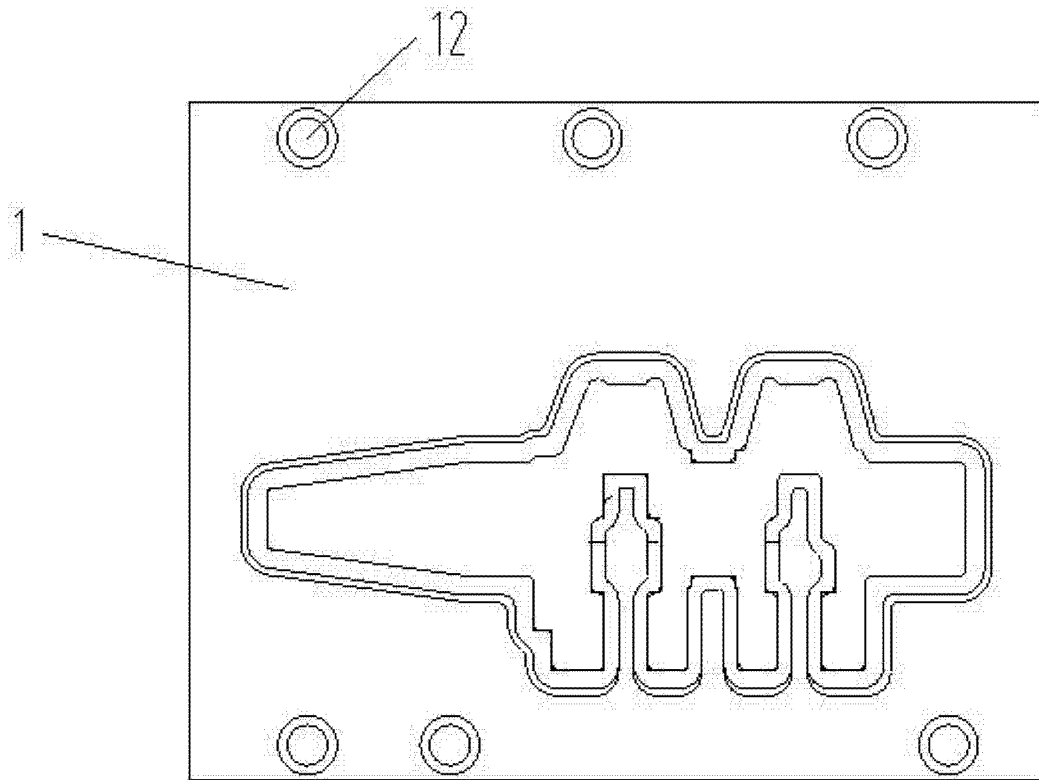


图 1

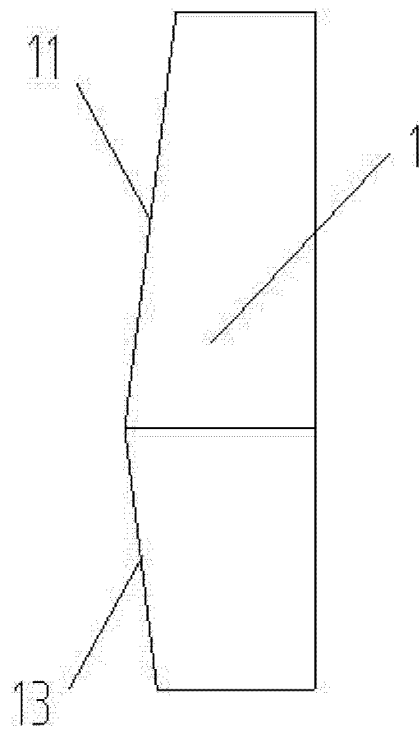


图 2