



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204148274 U

(45) 授权公告日 2015. 02. 11

(21) 申请号 201420508363. 1

(22) 申请日 2014. 09. 05

(73) 专利权人 深圳市瑞源精密工业有限公司
地址 518000 广东省深圳市龙岗区横岗街道
保安社区简一龙腾街 23 号 2 号楼

(72) 发明人 徐晓勇

(51) Int. Cl.
B21C 25/02 (2006. 01)

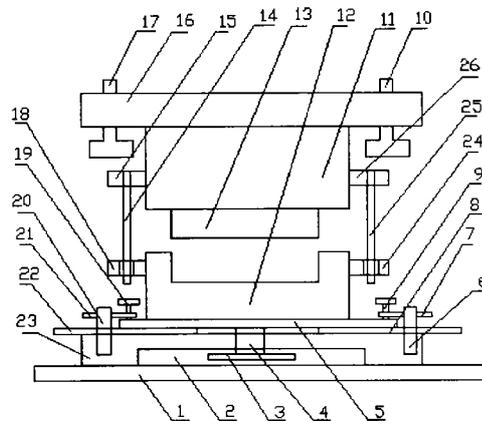
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种可定位的挤压模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种可定位的挤压模具装置,包括固定底座和凸模固定板,凸模固定板设置在固定底座的上方位置;固定底座上设置有凹模连接板;凹模连接板的左侧设置有左支撑垫板,右侧设置有右支撑垫板;左支撑垫板左侧设置有左止位柱,右支撑垫板右侧设置有右止位柱;左止位柱和右止位柱之间设置有凹模固定板,凹模固定板上部设置有凹模;凸模固定板下部设置有凸模连接板;凸模连接板左侧设置有左上定位支座,左上定位支座上设置有左定位杆;凸模连接板右侧设置有右上定位支座,右上定位支座设置有右定位杆。该实用新型装置能够有效地针对挤压模具进行定位,使得模具挤压更加精确,提高了模具生产效率,改善了产品质量。



1. 一种可定位的挤压模具装置,包括固定底座和凸模固定板,凸模固定板设置在固定底座的上方位置,其特征在于:所述固定底座上设置有凹模连接板,所述固定底座和凹模连接板之间设置有旋转腔;所述凹模连接板的左侧设置有左支撑垫板,右侧设置有右支撑垫板;所述左支撑垫板左侧设置有左止位柱,所述左止位柱上部设置有左压板,所述右支撑垫板右侧设置有右止位柱,所述右止位柱上部设置有右压板;所述左止位柱和右止位柱之间设置有凹模固定板,所述凹模固定板上部设置有凹模,所述凹模左侧设置有左下定位支座,所述凹模右侧设置有右下定位支座;所述左压板右侧设置有左固定螺栓,所述右压板左侧设置有右固定螺栓;所述凸模固定板左侧设置有左连接螺栓,所述凸模固定板右侧设置有右连接螺栓;所述凸模固定板下部设置有凸模连接板,所述凸模连接板设置在左连接螺栓和右连接螺栓之间;所述凸模连接板左侧设置有左上定位支座,所述左上定位支座上设置有左定位杆;所述凸模连接板右侧设置有右上定位支座,所述右上定位支座设置有右定位杆;所述凸模连接板下部设置有凸模。

2. 根据权利要求1所述的定位的挤压模具装置,其特征在于:所述旋转腔的中间位置设置有旋转支撑板,所述旋转支撑板上设置有旋转轴,所述旋转轴和凹模固定板的中间位置连接。

一种可定位的挤压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种可定位的挤压模具,属于模具技术领域。

背景技术

[0002] 目前,大量产品都是通过模具锻压或者铸造出来,在物件的锻压或锻造过程中,会有模具需要移动的情况,在需要生产时,就必须先将模具定位;在定位时,需要满足上下模具垂直方向上对齐,水平方向上上下模具角度吻合,才能进行锻压;但在锻压过程中,模具位置是会变动的,所以还必须将调整好的位置进行固定,实现连续生产的需要。因此,必须改进,使得模具位置对齐后并能够固定,以满足连续生产的要求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种可定位的挤压模具,以便更好地针对模具进行定位,改善模具的使用效果。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型的技术方案如下。

[0005] 一种可定位的挤压模具装置,包括固定底座和凸模固定板,凸模固定板设置在固定底座的上方位置;其中,固定底座上设置有凹模连接板,固定底座和凹模连接板之间设置有旋转腔;凹模连接板的左侧设置有左支撑垫板,右侧设置有右支撑垫板;左支撑垫板左侧设置有左止位柱,左止位柱上部设置有左压板,右支撑垫板右侧设置有右止位柱,右止位柱上部设置有右压板;左止位柱和右止位柱之间设置有凹模固定板,凹模固定板上部设置有凹模,凹模左侧设置有左下定位支座,凹模右侧设置有右下定位支座;左压板右侧设置有左固定螺栓,右压板左侧设置有右固定螺栓;凸模固定板左侧设置有左连接螺栓,凸模固定板右侧设置有右连接螺栓;凸模固定板下部设置有凸模连接板,凸模连接板设置在左连接螺栓和右连接螺栓之间;凸模连接板左侧设置有左上定位支座,左上定位支座上设置有左定位杆;凸模连接板右侧设置有右上定位支座,右上定位支座设置有右定位杆;凸模连接板下部设置有凸模。

[0006] 进一步地,旋转腔的中间位置设置有旋转支撑板,旋转支撑板上设置有旋转轴,旋转轴和凹模固定板的中间位置连接。

[0007] 该实用新型装置中,将凸模固定板用左连接螺栓和右连接螺栓连接在用于挤压的液压设备连接装置上;将固定底座移到凸模下方,使得凹模和凸模垂直对齐;用左定位杆把左上定位支座和左下定位支座连接,用右定位杆把右上定位支座和右下定位支座连接,从而将凸模和凹模垂直方向定位。水平旋转凹模,使凹模在水平面以符合要求的角度与凸模对齐,将左支撑垫板插入凹模连接板左侧,用左止位柱固定,右支撑垫板插入凹模连接板右侧,用右止位柱固定。左压板压在凹模固定板左侧,右压板压在凹模固定板右侧,拧紧左固定螺栓和右固定螺栓,予以微调凹模的高度,使其符合定位要求。通过以上调整定位和固定,即可完成模具的定位工作。

[0008] 该实用新型的有益效果在于:该实用新型装置能够有效地针对挤压模具进行定

位,不仅可以在水平方向上予以固定定位,还可以通过凹模的旋转进行调整水平角度,并能实现垂直方向的微调,从而使得模具挤压更加精确,且调整的方式较为简单方便,提高了模具生产的效率,改善了产品质量。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型实施例中所示使用装置结构示意图。

[0010] 图中标记说明:1、固定底座;2、旋转腔;3、旋转支撑板;4、旋转轴;5、凹模固定板;6、右止位柱;7、右压板;8、右支撑垫板;9、右固定螺栓;10、右连接螺栓;11、凸模连接板;12、凹模;13、凸模;14、左定位杆;15、左上定位支座;16、凸模固定板;17、左连接螺栓;18、左下定位支座;19、左固定螺栓;20、左止位柱;21、左压板;22、左支撑垫板;23、凹模连接板;24、右下定位支座;25、右定位杆;26、右上定位支座;27、凹模底座板。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式进行描述,以便更好的理解本实用新型。

[0012] 如图 1 所示可定位的挤压模具装置,包括固定底座 1 和凸模固定板 16,凸模固定板 16 设置在固定底座 1 的上方位置;其中,固定底座 1 上设置有凹模连接板 23,固定底座 1 和凹模连接板 23 之间设置有旋转腔 2;凹模连接板 23 的左侧设置有左支撑垫板 22,右侧设置有右支撑垫板 8;左支撑垫板 22 左侧设置有左止位柱 20,左止位柱 20 上部设置有左压板 21,右支撑垫板 8 右侧设置有右止位柱 6,右止位柱 6 上部设置有右压板 7;左止位柱 20 和右止位柱 6 之间设置有凹模固定板 5,凹模固定板 5 上部设置有凹模 12,凹模 12 左侧设置有左下定位支座 18,凹模 12 右侧设置有右下定位支座 24;左压板 21 右侧设置有左固定螺栓 19,右压板 7 左侧设置有右固定螺栓 9;凸模固定板 16 左侧设置有左连接螺栓 17,凸模固定板 16 右侧设置有右连接螺栓 10;凸模固定板 16 下部设置有凸模连接板 11,凸模连接板 11 设置在左连接螺栓 17 和右连接螺栓 10 之间;凸模连接板 11 左侧设置有左上定位支座 15,左上定位支座 15 上设置有左定位杆 14;凸模连接板 11 右侧设置有右上定位支座 26,右上定位支座 26 设置有右定位杆 25;凸模连接板 11 下部设置有凸模 13。旋转腔 2 的中间位置设置有旋转支撑板 3,旋转支撑板 3 上设置有旋转轴 4,旋转轴 4 和凹模固定板 5 的中间位置连接。

[0013] 该实用新型装置具体实施时,将凸模固定板 16 用左连接螺栓 17 和右连接螺栓 10 连接在用于挤压的液压设备连接装置上;将固定底座 1 移到凸模 13 下方,使得凹模 12 和凸模 13 垂直对齐;用左定位杆 14 把左上定位支座 15 和左下定位支座 18 连接,用右定位杆 25 把右上定位支座 26 和右下定位支座 24 连接,从而将凸模 13 和凹模 12 垂直方向定位。水平旋转凹模 12,使凹模 12 在水平面以符合要求的角度与凸模 13 对齐,将左支撑垫板 22 插入凹模连接板 23 左侧,用左止位柱 20 固定,右支撑垫板 5 插入凹模连接板 23 右侧,用右止位柱 6 固定。左压板 21 压在凹模固定板 5 左侧,右压板 7 压在凹模固定板 5 右侧,拧紧左固定螺栓 19 和右固定螺栓 9,予以微调凹模 12 的高度,使其符合定位要求。通过以上调整定位和固定,即可完成模具的定位工作。

[0014] 以上所述是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术

人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也视为本实用新型的保护范围。

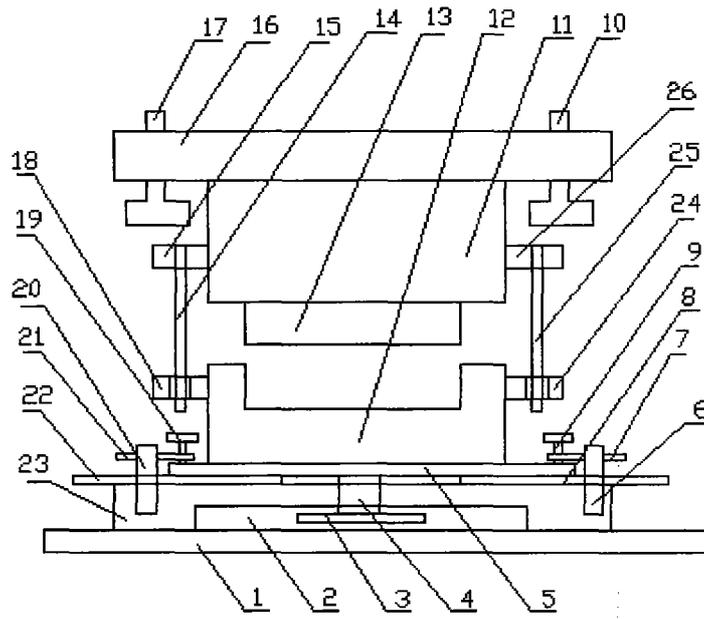


图 1