



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201572872 U

(45) 授权公告日 2010.09.08

(21) 申请号 200920201109.6

(22) 申请日 2009.11.26

(73) 专利权人 浙江万金机械有限公司

地址 311800 浙江省诸暨市山下湖镇长山村
村口11号

(72) 发明人 金军涛

(74) 专利代理机构 杭州赛科专利代理事务所

33230

代理人 陈辉

(51) Int. Cl.

B21J 13/02(2006.01)

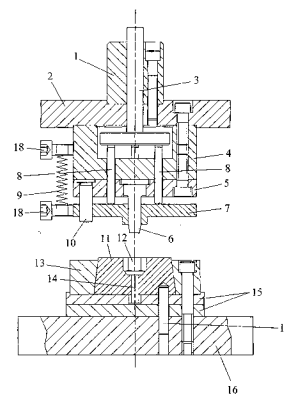
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

六角螺母成型锻压模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种六角螺母成型锻压模,由上模机构和下模机构构成,其中上模机构包括上模板和上模固定板,上模固定板上设置冲头,下模机构包括下模板和下模固定板,下模固定板上设置下模,上模板和上模固定板之间设置上模垫板,上模垫板呈开口朝上的中空状,上模垫板的腔体内设置连接块,连接块下面的顶杆穿过上模垫板和上模固定板连接在刮料板上,冲头的端部穿过刮料板悬空设置,连接块上面的打料杆穿过上模板和上模板上的模柄;下模的中部对应冲头的位置设置内六角模腔。本实用新型在下模的内六角模腔中置放直径相当的圆截面铜棒,经锻压成六角螺母的坯料,再进行车加工,可以减少切削量,节约原材料,降低生产成本。



1. 一种六角螺母成型锻压模,由上模机构和下模机构构成,其中上模机构包括上模板(2)和上模固定板(5),上模固定板(5)上设置冲头(6),下模机构构包括下模板(16)和下模固定板(13),下模固定板(13)上设置下模(11),其特征在于所述上模板(2)和上模固定板(5)之间设置上模垫板(4),上模垫板(4)呈开口朝上的中空状,上模垫板(4)的腔体内设置连接块(19),连接块(19)下面的顶杆(8)穿过上模垫板(4)和上模固定板(5)连接在刮料板(7)上,所述冲头(6)的端部穿过刮料板(7)悬空设置,连接块(19)上面的打料杆(3)穿过上模板(2)和上模板(2)上的模柄(1);所述下模(11)的中部对应冲头(6)的位置设置内六角模腔(12)。

2. 根据权利要求1所述的六角螺母成型锻压模,其特征在于所述冲头(6)的一侧,在上模固定板(5)上设置导柱(10),导柱(10)的端部穿过刮料板(7)悬空设置。

3. 根据权利要求1或2所述的六角螺母成型锻压模,其特征在于所述刮料板(7)与上模垫板(4)之间设置拉簧(9),拉簧(9)挂设在刮料板(7)与上模垫板(4)外侧的螺杆(18)上。

4. 根据权利要求1所述的六角螺母成型锻压模,其特征在于所述连接块(19)下面的顶杆(8)设置3-5个,绕着冲头(6)均布设置。

5. 根据权利要求1所述的六角螺母成型锻压模,其特征在于所述下模(11)的内六角模腔(12)底部设置排气孔(14),排气孔(14)连通到下模板(16)和下模固定板(13)之间的下模垫板(15)。

六角螺母成型锻压模

技术领域

[0001] 本实用新型属于锻压设备领域,具体是涉及一种六角螺母成型锻压模。

背景技术

[0002] 现有技术中,空调的管件连接需要用到很多的六角螺母,这些六角螺母需要需要将铜棒锻压成坯后再进行车加工,由于六角螺母规格多样,使用现有的六角截面铜棒来锻压成坯后再进行车加工成六角螺母的话,切削量较大,浪费严重,生产成本低。而由直径相当的圆截面铜棒来锻压成坯后再进行车加工,可以减少切削量,节约原材料,降低生产成本。但是现有的锻压模具不能适用于使用圆截面铜棒来锻压成六角螺母的坯料。

发明内容

[0003] 本实用新型主要是解决上述现有技术所存在的技术问题,提供了一种六角螺母成型锻压模。

[0004] 本实用新型的上述技术问题主要是通过下述技术方案得以解决的:一种六角螺母成型锻压模,由上模机构和下模机构构成,其中上模机构包括上模板和上模固定板,上模固定板上设置冲头,下模机构构包括下模板和下模固定板,下模固定板上设置下模,所述上模板和上模固定板之间设置上模垫板,上模垫板呈开口朝上的中空状,上模垫板的腔体内设置连接块,连接块下面的顶杆穿过上模垫板和上模固定板连接在刮料板上,所述冲头的端部穿过刮料板悬空设置,连接块上面的打料杆穿过上模板和上模板上的模柄;所述下模的中部对应冲头的位置设置内六角模腔。

[0005] 作为优选,所述冲头的一侧,在上模固定板上设置导柱,导柱的端部穿过刮料板悬空设置。

[0006] 作为优选,所述刮料板与上模垫板之间设置拉簧,拉簧挂设在刮料板与上模垫板外侧的螺杆上。

[0007] 作为优选,所述连接块下面的顶杆设置 3-5 个,绕着冲头均布设置。

[0008] 作为优选,所述下模的内六角模腔底部设置排气孔,排气孔连通到下模板和下模固定板之间的下模垫板。

[0009] 本实用新型由动力装置驱动模柄,打料杆经顶杆顶设刮料板用以卸料,在下模的内六角模腔中置放直径相当的圆截面铜棒,经锻压成六角螺母的坯料,再进行车加工,可以减少切削量,节约原材料,降低生产成本,本实用新型具有结构简单、设计合理等特点。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的一种结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面通过实施例,并结合附图,对本实用新型的技术方案作进一步具体的说明。

[0012] 实施例：参看图 1，本实用新型由上模机构和下模机构构成，其中上模机构包括上模板 2 和上模固定板 5，上模固定板 5 上设置冲头 6，上模板 2 和上模固定板 5 之间设置上模垫板 4，上模垫板 4 呈开口朝上的中空状，上模垫板 4 的腔体内设置连接块 19，连接块 19 下面的顶杆 8 穿过上模垫板 4 和上模固定板 5 连接在刮料板 7 上，连接块 19 下面的顶杆 8 设置 3-5 个，绕着冲头 6 均布设置，所述冲头 6 的端部穿过刮料板 7 悬空设置，所述冲头 6 的一侧，在上模固定板 5 上设置导柱 10，导柱 10 的端部穿过刮料板 7 悬空设置，刮料板 7 与上模垫板 4 之间设置拉簧 9，拉簧 9 挂设在刮料板 7 与上模垫板 4 外侧的螺杆 18 上，连接块 19 上面的打料杆 3 穿过上模板 2 和上模板 2 上的模柄 1；下模机构构包括下模板 16 和下模固定板 13，下模固定板 13 上设置下模 11；所述下模 11 的中部对应冲头 6 的位置设置内六角模腔 12，下模 11 的内六角模腔 12 底部设置排气孔 14，排气孔 14 连通到下模板 16 和下模固定板 13 之间的下模垫板 15。

[0013] 合模时，在下模的内六角模腔中置放直径相当的圆截面铜棒，动力装置驱动模柄，模柄下压上模板和上模固定板带动冲头锻压下模内六角模腔中的铜棒，生产出六角螺母的坯料；脱模时，动力装置升起，冲头脱离锻压件，此时刮料板被顶杆向下顶住六角螺母坯料，以使得冲头顺利脱离六角螺母坯料，并刮掉冲头上的碎料。

[0014] 最后，应当指出，以上实施例仅是本实用新型较有代表性的例子。显然，本实用新型不限于上述实施例，还可以有许多变形。凡是依据本实用新型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，均应认为属于本实用新型的保护范围。

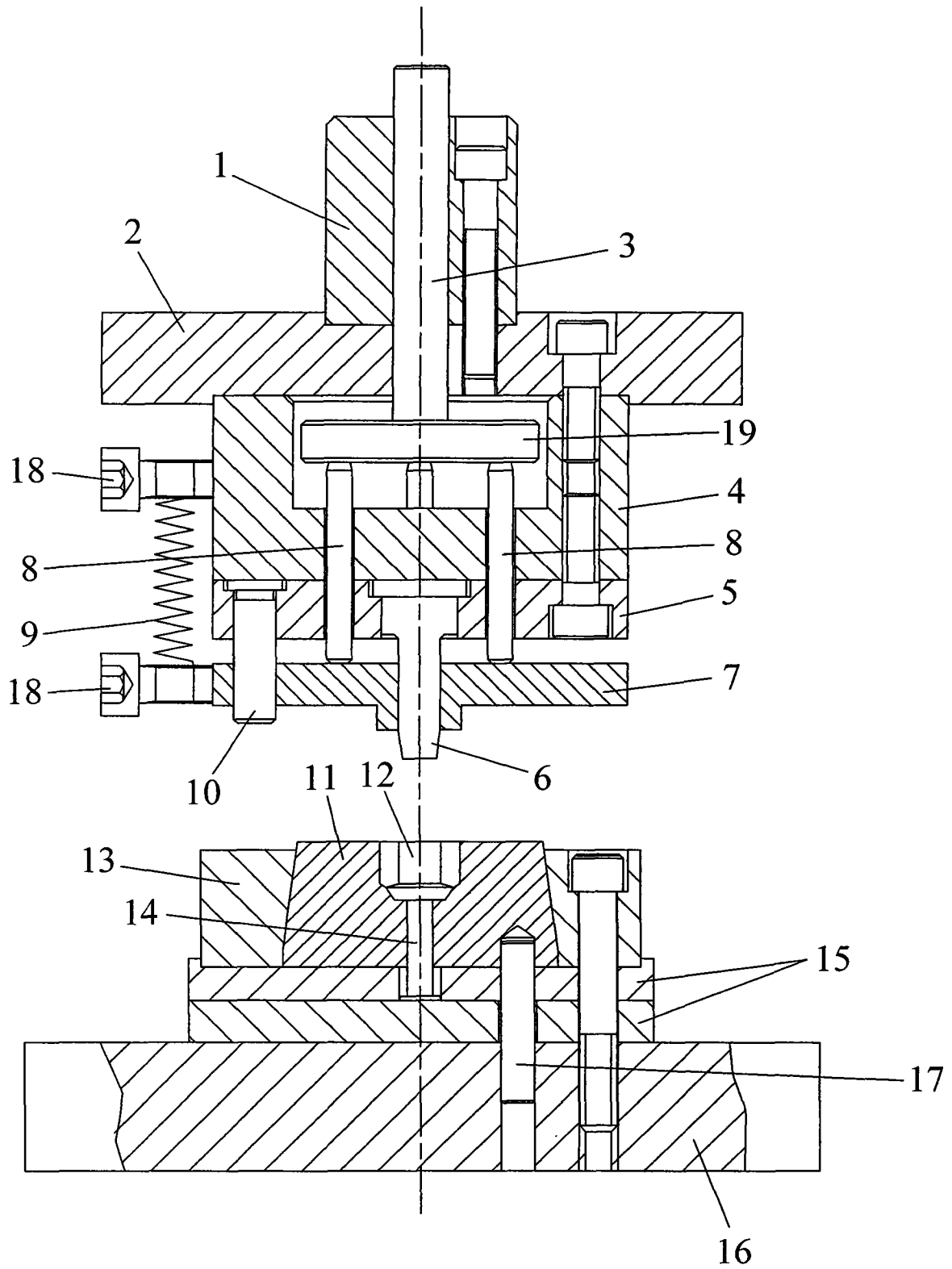


图 1