



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204018546 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 17

(21) 申请号 201420473266. 3

(22) 申请日 2014. 08. 21

(73) 专利权人 中发电气(铜陵)海德精密工业有
限公司

地址 244000 安徽省铜陵市开发区纬三路

(72) 发明人 周夏平 夏冬升 班小进 周逢海

(74) 专利代理机构 铜陵市天成专利事务所
34105

代理人 程霏

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

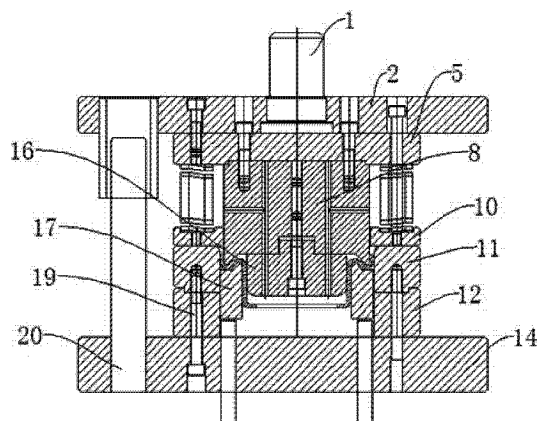
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种 S 形轮缘轴承座翻边模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种 S 形轮缘轴承座翻边模具,包括模柄(1)、上模座(2)、下模座(14)和连接上模座(2)与下模座(14)的滚珠导柱(20),自上模座(2)向下模座(14)方向依次连接凸模固定板(5)、凸模(8)和定位凸模(16),定位凸模(16)侧边设有卸料板(10);下模座(14)上连接等高推杆(19)和模具推板(17),模具推板(17)侧面连接凹模固定板(12),凹模固定板(12)上设有凹模(11),为防止产品在翻边过程中材料向外滑移,本实用新型采用正装结构,配合压力机气垫,方便调整预压力,确保翻边后产品内外径同心。



1. 一种 S 形轮缘轴承座翻边模具,包括模柄(1)、上模座(2)、下模座(14)和连接上模座(2)与下模座(14)的滚珠导柱(20),其特征是自上模座(2)向下模座(14)方向依次连接凸模固定板(5)、凸模(8)和定位凸模(16),定位凸模(16)侧边设有卸料板(10);下模座(14)上连接等高推杆(19)和模具推板(17),模具推板(17)侧面连接凹模固定板(12),凹模固定板(12)上设有凹模(11)。

2. 根据权利要求 1 所述的一种 S 形轮缘轴承座翻边模具,其特征是所述的定位凸模(16)与凸模(8)上设有连通的排气孔。

3. 根据权利要求 1 所述的一种 S 形轮缘轴承座翻边模具,其特征是所述的等高推杆(19)的动力源是压力机气垫。

一种 S 形轮缘轴承座翻边模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种 S 形轮缘轴承座翻边模具,包括模柄、上模座、下模座和连接上模座与下模座的滚珠导柱。

背景技术

[0002] 现有的 S 形轴承座轮缘翻边模具生产出的产品在翻边过程中材料容易向外滑移,翻边后产品内外径不同心,给后续加工带来困难,而且造成生成成本增加。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种 S 形轮缘轴承座翻边模具。

[0004] 本实用新型采用的技术方案是:一种 S 形轮缘轴承座翻边模具,包括模柄、上模座、下模座和连接上模座与下模座的滚珠导柱,自上模座向下模座方向依次连接凸模固定板、凸模和定位凸模,定位凸模侧边设有卸料板;下模座上连接等高推杆和模具推板,模具推板侧面连接凹模固定板,凹模固定板上设有凹模。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进,所述的定位凸模与凸模上设有连通的排气孔。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进,等高推杆的动力源是压力机气垫。

[0007] 本实用新型的有益效果是:为防止产品在翻边过程中材料向外滑移,本实用新型采用正装结构,配合压力机气垫,方便调整预压力,确保翻边后产品内外径同心。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型示意图。

[0009] 图中所示:1 模柄,2 上模座,5 凸模固定板,8 凸模,10 卸料板,11 凹模,12 凹模固定板,14 下模座,16 定位凸模,17 模具推板,19 等高推杆,20 滚珠导柱。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图,对本实用新型具体实施方式作详细说明。

[0011] 如图 1 所示,本实施例包括模柄 1、上模座 2、下模座 14 和连接上模座 2 与下模座 14 的滚珠导柱 20,自上模座 2 向下模座 14 方向依次连接凸模固定板 5、凸模 8 和定位凸模 16,定位凸模 16 侧边设有卸料板 10;下模座 14 上连接等高推杆 19 和模具推板 17,模具推板 17 侧面连接凹模固定板 12,凹模固定板 12 上设有凹模 11,定位凸模 16 与凸模 8 上设有连通的排气孔,等高推杆 19 的动力源是压力机气垫。

[0012] 工作方式如下:

[0013] 将模具放置在压力机工作台板上,调整压力机闭模高度,将压力机下行至模具闭合状态,用锁紧螺栓固定好上模座 2 和下模座 14,启动压力机,将 S 形轴承座产品放入模具推板 17 内,依靠产品外径进行粗定位,当模具下行时,依靠定位凸模 16 自动导正,定位凸模 16 设有排气孔,且排气孔与凸模 8 排气孔相连,防止产生压缩空气对 S 形轴承座内径成形

尺寸影响,当模具下行至凸模 8 与 S 形轴承座边缘接触时,等高推杆 19 在压力机气垫作用下,与推板 17 一起对 S 形轴承座进行预压,并随着模具下行行程高度预压力逐渐增大,当 S 形轴承座在凸模 8 作用下,下行至凹模 11 时,S 形轴承座开始屈服变形,当凸模 8 完全进入凹模 11 内,得到 S 形轴承座外径所需形状,在压力机上滑块带动下上行打开模具,卸料板 10 在弹簧作用下将 S 形轴承座与凸模 8 脱开,使 S 形轴承座保留在下模推板 17 内,等高推杆 19 在气垫压力下将推板顶出凹模, S 形轴承座在推板 17 作用下脱开模具,完成翻边动作。

[0014] 以上结合附图对本实用新型的实施方式作了说明,但是本实用新型不限于上述实施方式,在所属技术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。

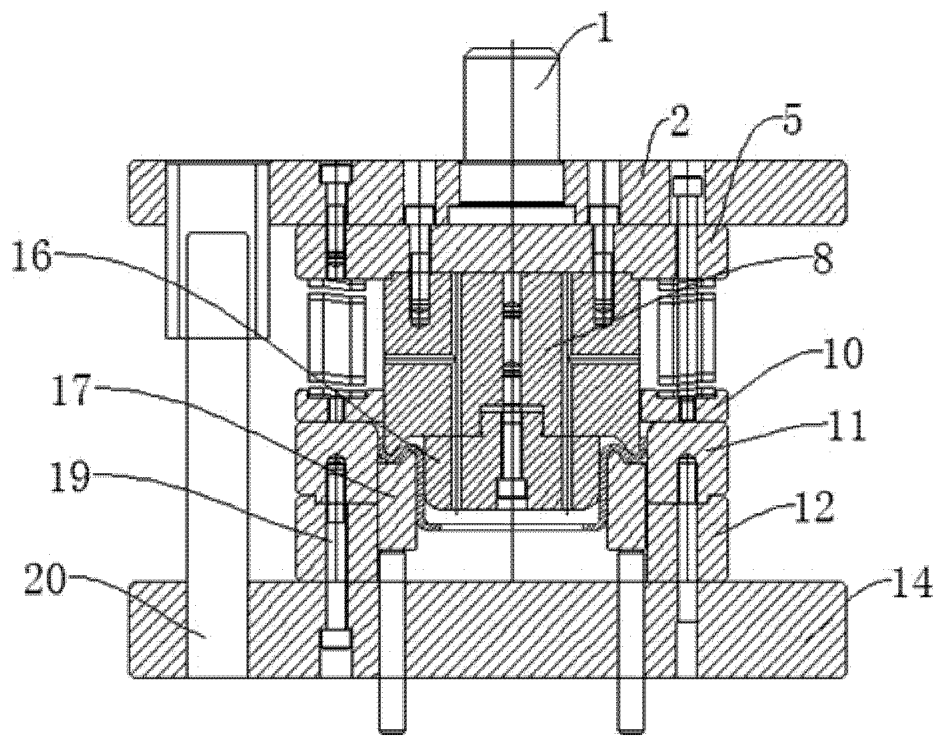


图 1