(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 201913175 U
(45)授权公告日 2011.08.03

(21)申请号 201020647738.4

(22)申请日 2010.12.08

(73)专利权人 湖南南方宇航工业有限公司
地址 412002 湖南省株洲市芦淞区董家段高科园

(72)发明人 朱建文

(74)专利代理机构 株洲市奇美专利商标事务所 43105
代理人 李翠梅

(51)Int.Cl.
B21J 5/08(2006.01)
B21J 13/02(2006.01)

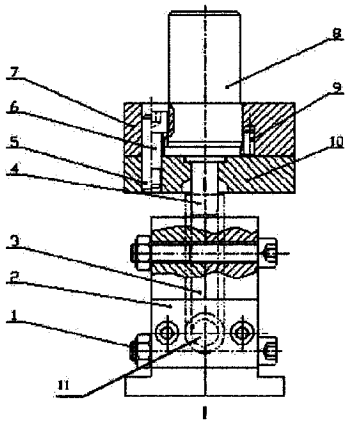
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

弯管镦头模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种弯管镦头模具，由螺栓、挡板、夹紧定位块、凸模、销钉、螺钉、上模板和凹模组成，其要点是凹模通过销钉及螺钉固定在上模板上，凸模安装在凹模上，夹紧定位块由左右两半组成，挡板通过固定螺钉装在夹紧定位块上。本实用新型结构简单、成本低、产品无变形，使用效果好。



CN 201913175 U

1. 弯管镦头模具，包括螺栓 (1)、挡板 (2)、夹紧定位块 (3)、凸模 (4)、销钉 (5)、螺钉 (6)、上模板 (7) 和凹模 (10)，其特征在于：所述的凹模 (10) 通过销钉 (5) 及螺钉 (6) 固定在上模板 (7) 上，凸模 (4) 安装在凹模 (10) 上；所述的夹紧定位块 (3) 由左右两半组成，挡板 (2) 通过固定螺钉装在夹紧定位块 (3) 上。

弯管镦头模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种镦头模具，具体涉及铁路气动系统用铝制弯管的镦头模具。

背景技术

[0002] 铁路气动系统用铝制弯管一头需要镦头，传统镦头工艺采用直管镦头。该产品还需要弯管，如果直管镦头后再弯管，由于产品结构的限制，镦头端直线段较短，很容易对镦头端造成挤压伤，影响产品尺寸及外观。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述方案存在的缺点，提供一种成本低、结构简单实用的弯管镦头模具。

[0004] 本实用新型的弯管镦头模具，包括螺栓 1、挡板 2、夹紧定位块 3、凸模 4、销钉 5、螺钉 6、上模板 7 和凹模 10，其要点是所述的凹模 10 通过销钉 5 及螺钉 6 固定在上模板 7 上，凸模 4 安装在凹模 10 上；所述的夹紧定位块 3 由左右两半组成，挡板 2 通过固定螺钉装在夹紧定位块 3 上。

[0005] 本实用新型结构简单、成本低、产品无变形，使用效果好。

附图说明

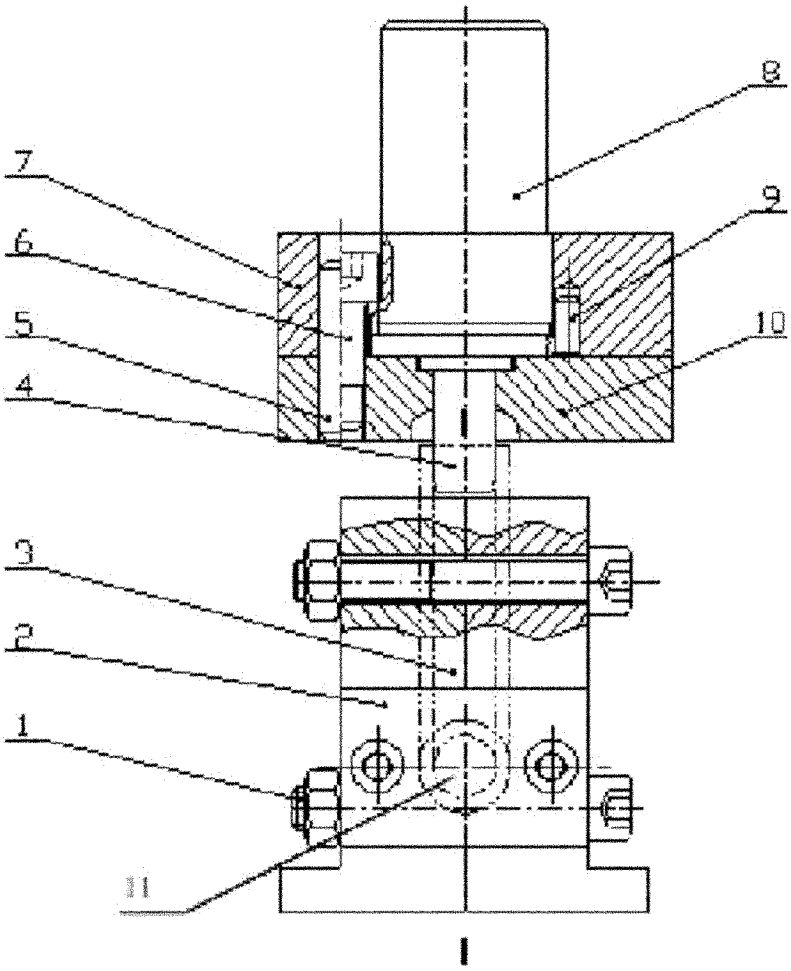
[0006] 附图为本实用新型的结构示意图。

[0007] 图中：1、螺栓，2、挡板，3、夹紧定位块，4、凸模，5、销钉，6、螺钉，7、上模板，8、模柄，9、销钉，10、凹模，11、管件。

具体实施方式

[0008] 本实用新型由螺栓 1，挡板 2，夹紧定位块 3，凸模 4，销钉 5，螺钉 6，上模板 7，模柄 8，销钉 9，凹模 10，螺钉组成制弯镦头模具。凹模 10 通过销钉 5 及螺钉 6 固定在上模板 7 上，凸模 4 安装在凹模 10 上。上半部通过模柄 8 安装在压力机滑块上。夹紧定位块 3 由左右两半组成，挡板 2 通过固定螺钉装在夹紧定位块 3 上。用压板将下半部固定在压力机工作台面上。

[0009] 先将弯好的管件 11 毛坯放入夹紧定位块 3 的定位型腔中，用螺栓 1 将管件 11 夹紧，夹紧定位块 3 尾部的挡板 2 将管件 11 挡住，防止管件 11 在镦头过程中滑移。凸模 4 的外径和管件 11 内径一致，防止管件 11 在成形过程中内径变小。凸模 4、凹模 10 随着压力机滑块下行，将管件镦制成形。成形完成后，松开螺栓 1 将零件取出。


8
7
9
6
5
10
4
3
2
1
11