(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 203610583 U
(45)授权公告日 2014.05.28

(21)申请号 201320722664.X

(22)申请日 2013.11.13

(73)专利权人 梧州恒声电子科技有限公司
地址 543002 广西壮族自治区梧州市长洲区红岭路108号

(72)发明人 冯宏志

(74)专利代理机构 广州市越秀区海心联合专利代理事务所（普通合伙） 44295
代理人 黄为 蔡国

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

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

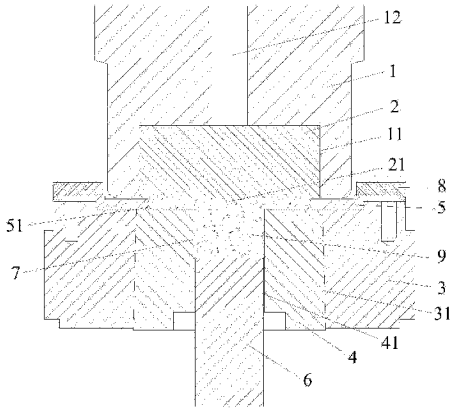
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种T铁成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种T铁成型模具，包括相互配合的上模和下模，所述上模包括上模板和成型上模，所述成型上模底面中心凸设有凸出部；所述下模包括下模板、安装在所述下模板内的成型下模和带开孔的垫片以及安装在所述成型下模内的顶针，所述垫片位于所述成型下模的上方，所述成型下模中心设有贯通其顶面和底面的通槽，所述顶针自所述成型下模的底部伸入所述通槽的下部，所述开孔的中心与所述通槽的中心重合，所述成型上模的底面与所述垫片的表面贴合，且所述开孔和所述通槽的上部构成一个封闭的压制腔，所述凸出部伸入所述压制腔内。本实用新型的T铁成型模具提高了生产效率，缩短了生产周期，减少了机加工成本，而且还节省了原材料。



CN 203610583 U

1. 一种 T 铁成型模具，包括相互配合的上模和下模，其特征在于：所述上模包括上模板和安装在所述上模板下端内部的成型上模，所述成型上模底面中心凸设有凸出部；所述下模包括下模板、安装在所述下模板内的成型下模和带开孔的垫片以及安装在所述成型下模内的顶针，所述垫片位于所述成型下模的上方，所述成型下模中心设有贯通其顶面和底面的通槽，所述顶针自所述成型下模的底部伸入所述通槽的下部，所述开孔的中心与所述通槽的中心重合，所述成型上模的底面与所述垫片的表面贴合，且所述开孔和所述通槽的上部构成一个封闭的压制腔，所述凸出部伸入所述压制腔内。

2. 如权利要求 1 所述的 T 铁成型模具，其特征在于：所述上模板底部凹陷形成安装槽，所述上模板的中心还设有与所述安装槽连通的通孔，所述成型上模安装在所述安装槽内，且所述成型上模的底面与所述上模板的底面平齐。

3. 如权利要求 1 所述的 T 铁成型模具，其特征在于：所述下模板的中心设有 T 型安装孔，所述垫片安装在所述 T 型安装孔的水平部分，所述成型下模安装在所述 T 型安装孔的竖直部分。

4. 如权利要求 3 所述的 T 铁成型模具，其特征在于：还包括固定所述垫片在所述下模板上的固定件。

一种 T 铁成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，尤其涉及一种 T 铁成型模具。

背景技术

[0002] 普通的 T 铁成型模具在锻压直径 80 以上的 T 铁产品时因走料不均匀，和工艺偏心等问题，使得 T 铁的外圆偏心度和圆柱度达不到要求，因此通常要上车床加工才能使产品达标，虽然车床加工的方法可使产品外圆达到较高的精度，但在机加工方面要浪费很多的人力物力，且效率低，材料浪费严重，生产周长。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种 T 铁成型模具，解决了效率低、材料浪费严重、生产周长的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供一种 T 铁成型模具，包括相互配合的上模和下模，所述上模包括上模板和安装在所述上模板下端内部的成型上模，所述成型上模底面中心凸设有凸出部；所述下模包括下模板、安装在所述下模板内的成型下模和带开孔的垫片以及安装在所述成型下模内的顶针，所述垫片位于所述成型下模的上方，所述成型下模中心设有贯通其顶面和底面的通槽，所述顶针自所述成型下模的底部伸入所述通槽的下部，所述开孔的中心与所述通槽的中心重合，所述成型上模的底面与所述垫片的表面贴合，且所述开孔和所述通槽的上部构成一个封闭的压制腔，所述凸出部伸入所述压制腔内。

[0005] 较佳地，所述上模板底部凹陷形成安装槽，所述上模板的中心还设有与所述安装槽连通的通孔，所述成型上模安装在所述安装槽内，且所述成型上模的底面与所述上模板的底面平齐。

[0006] 较佳地，所述下模板的中心设有 T 型安装孔，所述垫片安装在所述 T 型安装孔的水平部分，所述成型下模安装在所述 T 型安装孔的竖直部分。

[0007] 较佳地，还包括固定所述垫片在所述下模板上的固定件。

[0008] 与现有技术相比，本实用新型的 T 铁成型模具由于所述开孔和所述通槽的上部构成一个封闭的压制腔，可使得 T 铁产品在锻压的过程中走料均匀，且生产出的 T 铁外圆偏心度和圆柱度均可以达到要求，避免了机加工过程，从而不仅提高了生产效率，缩短了生产周期，减少了机加工成本，而且还节省了原材料。

[0009] 通过以下的描述并结合附图，本实用新型将变得更加清晰，这些附图用于解释本实用新型的实施例。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型 T 铁成型模具的剖视图。

具体实施方式

[0011] 现在参考附图描述本实用新型的实施例，附图中类似的元件标号代表类似的元件。

[0012] 请参考图 1，所述的 T 铁成型模具包括相互配合的上模和下模，其中，所述上模包括上模板 1 和安装在所述上模板 1 下端内部的成型上模 2；所述下模包括下模板 3、安装在所述下模板 3 内的成型下模 4 和带开孔 51 的垫片 5 以及安装在所述成型下模 4 内的顶针 6，所述成型上模 2 的底面和所述垫片 5 的表面贴合，且所述的成型上模 2、成型下模 4、垫片 5 和顶针 6 包围形成一个封闭的压制腔 7。所述 T 铁成型模具还包括固定所述垫片 5 在所述下模板 3 上的固定件 8。

[0013] 所述上模板 1 底部凹陷形成安装槽 11，所述上模板 1 的中心还设有与所述安装槽 11 连通的通孔 12，所述成型上模 2 安装在所述安装槽 11 内，且所述成型上模 2 的底面与所述上模板 1 的底面平齐。

[0014] 所述成型上模 2 底面中心凸设有伸入所述压制腔 7 内的凸出部 21。

[0015] 所述下模板 3 的中心设有 T 型安装孔 31，所述垫片 5 安装在所述 T 型安装孔 31 的水平部分，所述成型下模 4 安装在所述 T 型安装孔 31 的竖直部分。

[0016] 所述成型下模 4 中心设有贯通其顶面和底面的通槽 41，所述顶针 6 自所述成型下模 4 的底部伸入所述通槽 41 的下部，所述开孔 51 的中心与所述通槽 41 的中心重合，且所述开孔 51 和所述通槽 41 的上部构成所述压制腔 7。

[0017] 综上所述，由于所述开孔 51 和所述通槽 41 的上部构成一个封闭的压制腔 7，可使得 T 铁 9 在锻压的过程中走料均匀，且生产出的 T 铁 9 外圆偏心度和圆柱度均可以达到要求，避免了机加工过程，从而不仅提高了生产效率，缩短了生产周期，减少了机加工成本，而且还节省了原材料。

[0018] 以上结合最佳实施例对本实用新型进行了描述，但本实用新型并不局限于以上揭示的实施例，而应当涵盖各种根据本实用新型的本质进行的修改、等效组合。

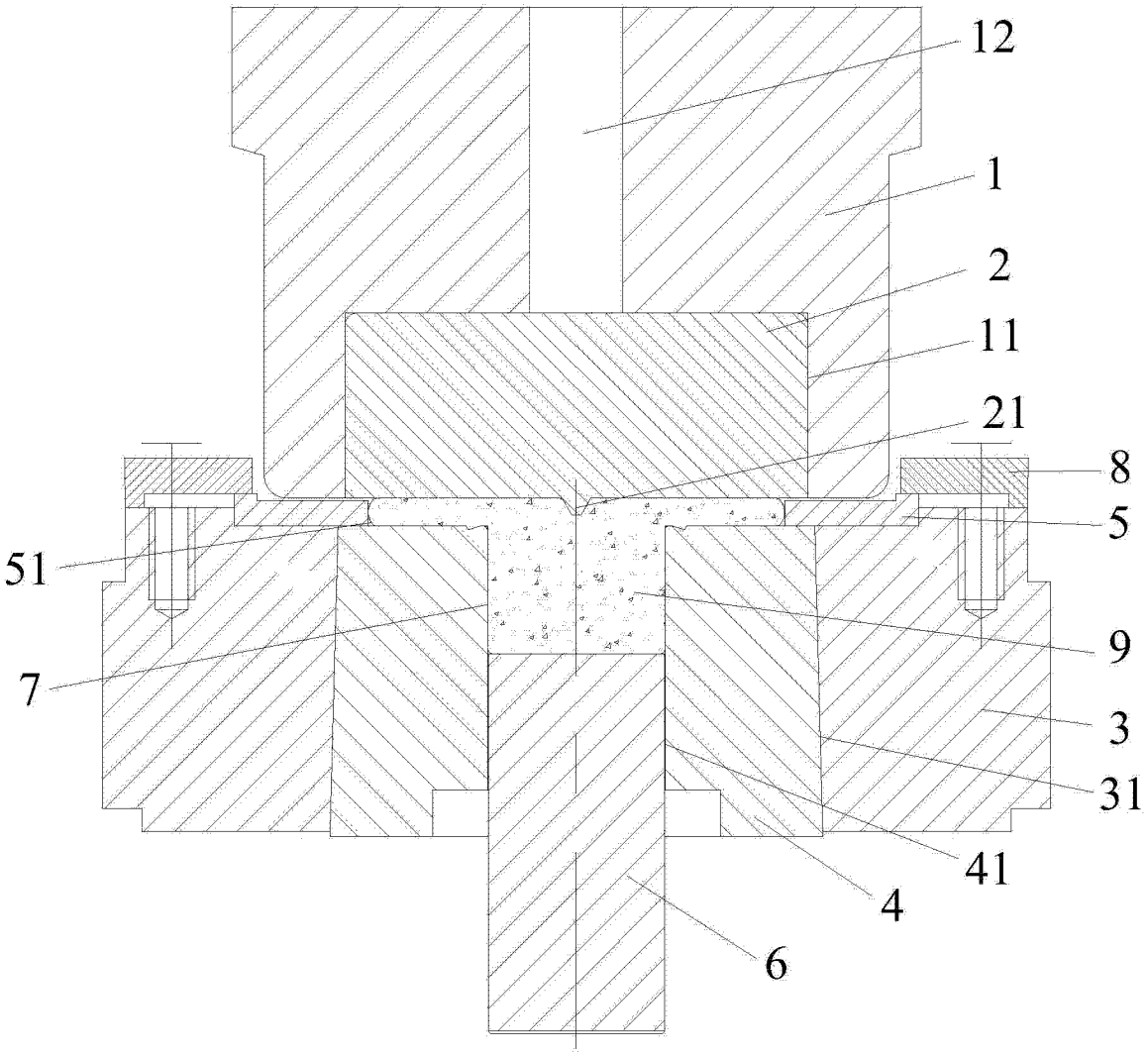


图 1