(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 204208914 U
(45)授权公告日 2015.03.18

(21)申请号 201420443335.6

(22)申请日 2014.08.07

(73)专利权人 贵州塑力线缆有限公司
地址 550014 贵州省贵阳市白云区景宏工业园贵州塑力线缆有限公司

(72)发明人 龙霆 杨斌

(74)专利代理机构 贵阳中新专利商标事务所 52100
代理人 刘楠 李亮

(51)Int.Cl.
B21C 3/12(2006.01)

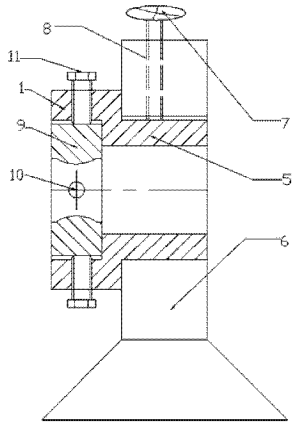
权利要求书1页 说明书2页 附图5页

(54)实用新型名称

一种可调式固定拉拔模具的模套

(57)摘要

本实用新型公开一种可调式固定拉拔模具的模套，该模套为凸型结构，在模套头部设有模具安装空间，在模套头部的外圆上均匀分布3个螺栓孔，该螺栓孔与模具安装空间连通，调节螺栓设置在螺栓孔内，在模套头部两侧对称设有开口槽，开口槽位置与螺栓孔错开，模套尾部套入模具架内，通过模套紧固手轮将模套尾部固定在模具架上，本实用新型通过与现有技术的水冷式拉拔模具配合使用，能实现不同尺寸的模具与模套相互通用，提高了模具的使用寿命，效果明显。



CN 204208914 U

1.一种可调式固定拉拔模具的模套，其特征在于：该模套为凸型结构，在模套头部（1）设有模具安装空间（2），在模套头部的外圆上均匀分布3个螺栓孔（3），该螺栓孔（3）与模具安装空间（2）连通，调节螺栓（11）设置在螺栓孔（3）内，在模套头部（1）两侧对称设有开口槽（4），开口槽（4）位置与螺栓孔（3）错开，模套尾部（5）套入模具架（6）内，通过模套紧固手轮（7）将模套尾部固定在模具架（6）上。

2.根据权利要求1所述的可调式固定拉拔模具的模套，其特征在于：所述模套尾部（5）为空心的方形结构。

3.根据权利要求1所述的可调式固定拉拔模具的模套，其特征在于：所述模套头部（1）及模具安装空间（2）为同心的圆柱结构。

4.根据权利要求1所述的可调式固定拉拔模具的模套，其特征在于：所述模套紧固手轮（7）为螺纹结构，并与设置在模具架（6）上的螺纹孔一（8）配合。

5.根据权利要求1所述的可调式固定拉拔模具的模套，其特征在于：所述的开口槽（4）为“U”型结构。

一种可调式固定拉拔模具的模套

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种可调式固定拉拔模具的模套，属于电线电缆制作技术领域。

背景技术

[0002] 目前，公知拉拔模具的模套是不能固定模具的简易模套，当起、停机或导体行进过程中模具与模套之间、模套和模架之间发生旋转。这种模套有以下几点不足：拉拔模具的外形尺寸不一样，必须每一个模具配一个模套，造成模套数量繁多，增加生产成本和管理工作；起、停机或导体行进过程中模具与模套之间、模套和模架之间发生旋转造成导体表面受伤影响导体质量；起、停机或导体行进过程中模套和模架之间、模套和模架之间发生旋转造成模具表现受伤，降低模具使用寿命。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是：针对现有技术的缺陷，提供一种可调式固定拉拔模具的模套，该结构通过与现有技术的水冷式拉拔模具配合使用，能实现通用性，且提高模具的使用寿命，以克服现有技术的不足。

[0004] 本实用新型的技术方案

[0005] 一种可调式固定拉拔模具的模套，该模套为凸型结构，在模套头部设有模具安装空间，在模套头部的外圆上均匀分布 3 个螺栓孔，该螺栓孔与模具安装空间连通，调节螺栓设置在螺栓孔内，在模套头部 两侧对称设有开口槽，开口槽位置与螺栓孔错开，模套尾部套入模具架内，通过模套紧固手轮将模套尾部固定在模具架上。

[0006] 前述的可调式固定拉拔模具的模套中，所述模套尾部为空心的方形结构，该方形结构能使得模套在模具架中不发生偏转，在模套紧固手轮对模套顶紧后即实现对模套的固定。

[0007] 前述的可调式固定拉拔模具的模套中，所述模套头部及模具安装空间为同心的圆柱结构，模具安装空间的圆柱结构与模套上均匀分布的 3 个螺栓孔配合使用，方便对不同尺寸的模具进行固定。

[0008] 前述的可调式固定拉拔模具的模套中，所述模套紧固手轮为螺纹结构，并与设置在模具架上的螺纹孔一配合，该结构能快速实现对模套的固定与松开。

[0009] 前述的可调式固定拉拔模具的模套中，所述的开口槽为“U”型结构，该结构设计方便与水冷式拉拔模具中冷却液连接孔连接的进水管和出水管的安装和拿出。

[0010] 由于采用了上述技术方案，与现有技术相比，该模套不仅能达到较好的固定效果，而且能彻底解决以上三点不足之处：解除拉拔模具的外形尺寸不一样，必须每一个模具配一个模套，造成模套数量繁多，增加生产成本和管理工作；解除起、停机或导体行进过程中模具与模套之间、模套和模架之间发生旋转造成导体表面受伤影响导体质量；解除起、停机或导体行进过程中模套和模架之间、模套和模架之间发生旋转造成模具表现受伤，降低模具使用寿命，特别是本实用新型通过与现有技术的水冷式拉拔模具配合使用，能实现不同

尺寸的模具与模套相互通用，提高了模具的使用寿命，效果明显。

附图说明

[0011] 附图 1 是本实用新型结构示意图；

[0012] 附图 2 是本实用新型中模套的结构主视图；

[0013] 附图 3 是本实用新型中模套的结构后视图；

[0014] 附图 4 是附图 2 中 A-A 剖视图；

[0015] 附图 5 是附图 4 中 B-B 剖视图；

[0016] 附图中的标记为：1- 模套头部、2- 模具安装空间、3- 螺栓孔、4- 开口槽、5- 模套尾部、6- 模具架、7- 模套紧固手轮、8- 螺纹孔一、9- 拉拔模具、10- 冷却液连接孔、11- 调节螺栓。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图对本实用新型用作进一步的详细说明，但不作为对本实用新型的任何限制。

[0018] 本实用新型的实施例：一种可调式固定拉拔模具的模套，如附图所示，该模套为凸型结构，在模套头部 1 设有模具安装空间 2，该模套头部 1 及模具安装空间 2 为同心的圆柱结构，在模套头部 1 的外圆上均匀分布 3 个螺栓孔 3，该螺栓孔 3 与模具安装空间 2 连通，调节螺栓 11 设置在螺栓孔 3 内，模套头部 1 两侧对称设有开口槽 4，该开口槽 4 为“U”型结构，开口槽 4 位置与螺栓孔 3 错开，该模套尾部 5 为空心的方形结构，模套尾部 5 套入模具架 6 内，通过模套紧固手轮 7 将模套尾部固定在模具架 6 上，该模套紧固手轮 7 为螺纹结构，并与设置在模具架 6 上的螺纹孔一 8 配合。

[0019] 使用时，调节螺栓安装在模套头部的调节螺栓孔内，拉拔模具安装在模套头部的模具安装空间内，并使得拉拔模具上的冷却液连接孔与开口槽位置对应，用调节螺栓对拉拔模具进行调节紧固；模套尾部安装在模具上，用模套紧固手轮进行紧固，将冷却液循环系统接入冷却液连接孔即可进行工作，此时冷却液循环系统的进出水管卡在开口槽上。

[0020] 本实施所述的拉拔模具及冷却液循环系统都为现有技术，详见水冷式拉拔模具（申请号：200820096874.1）。

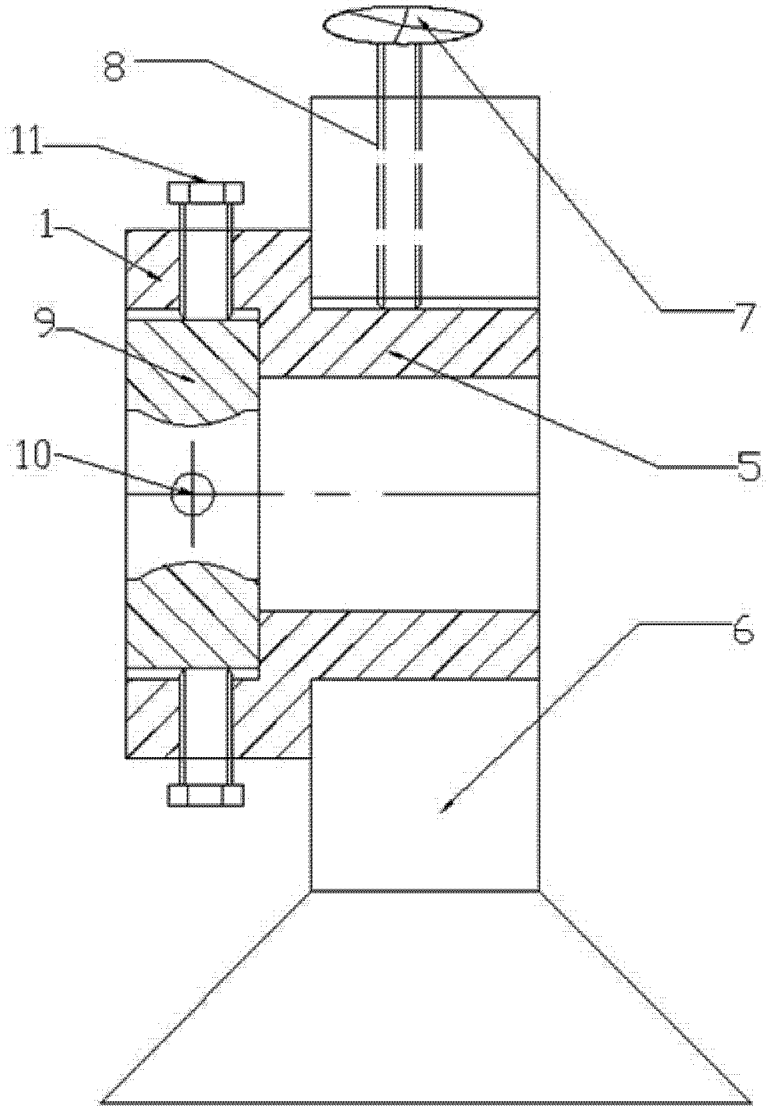


图 1

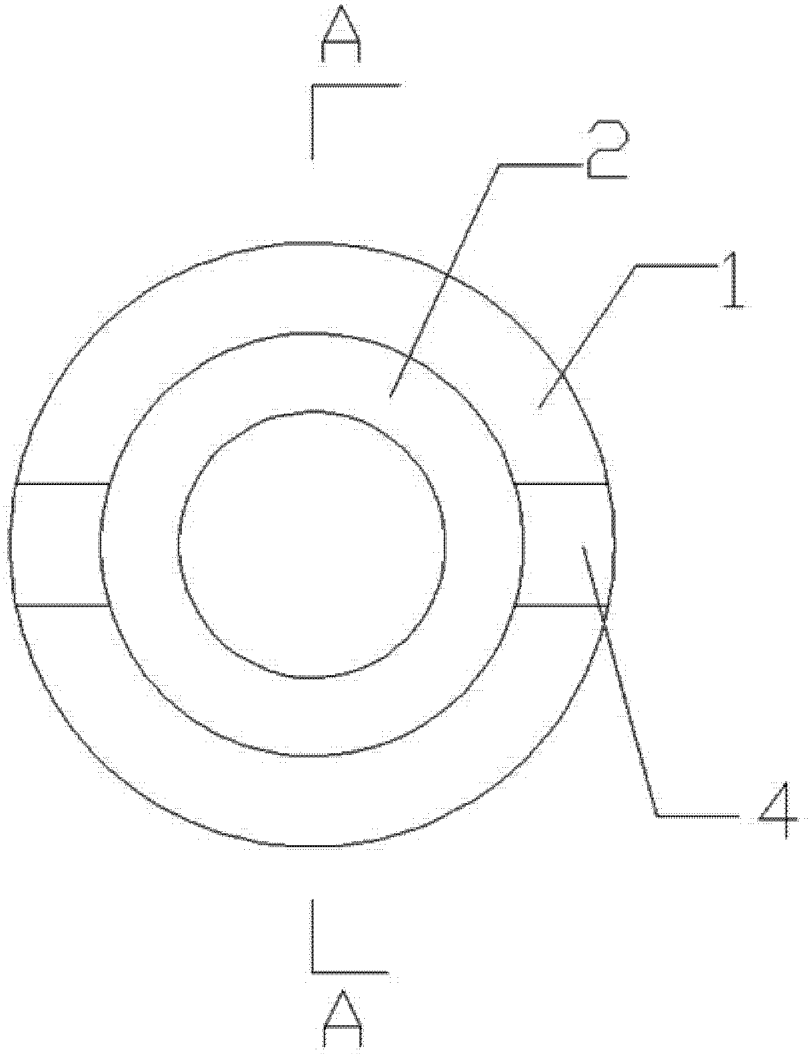


图 2

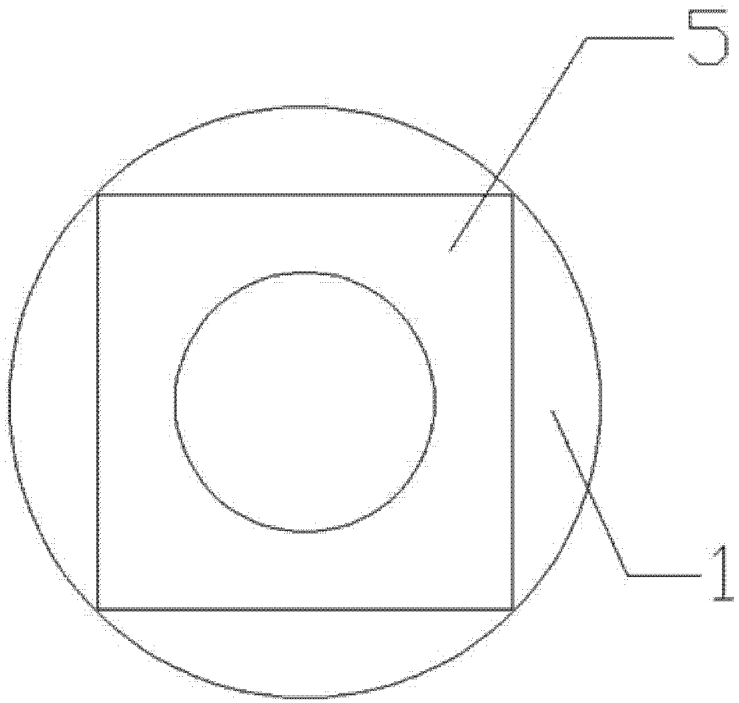


图 3

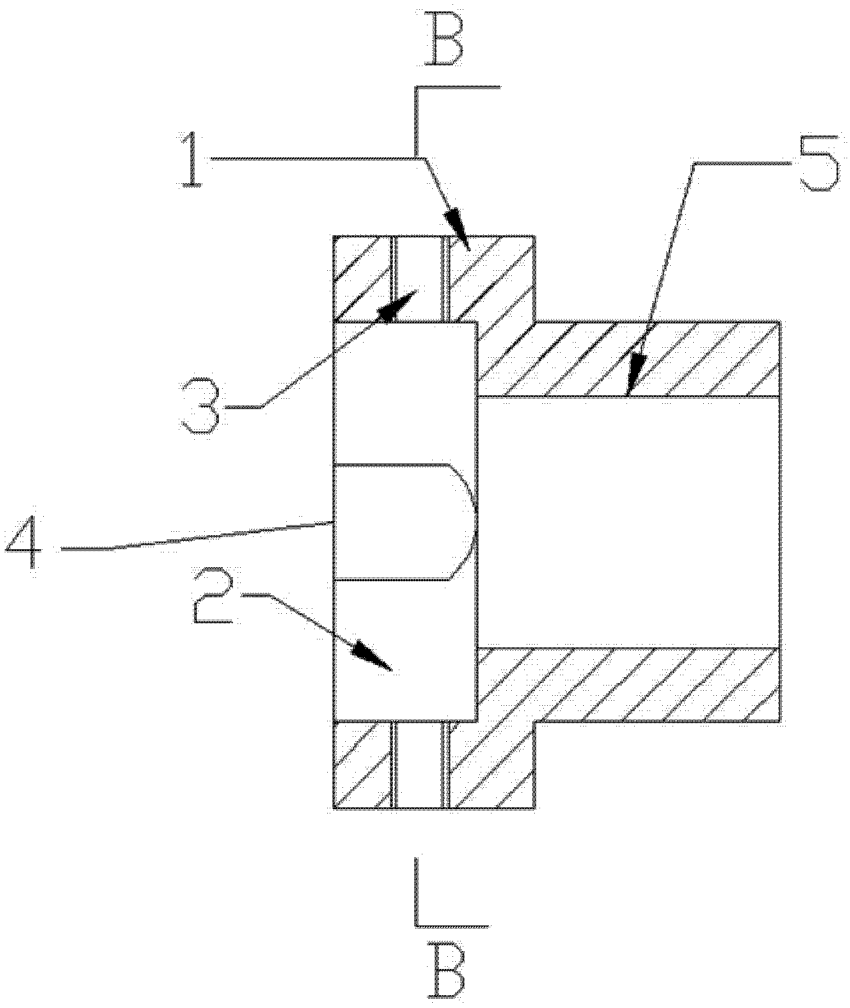


图 4

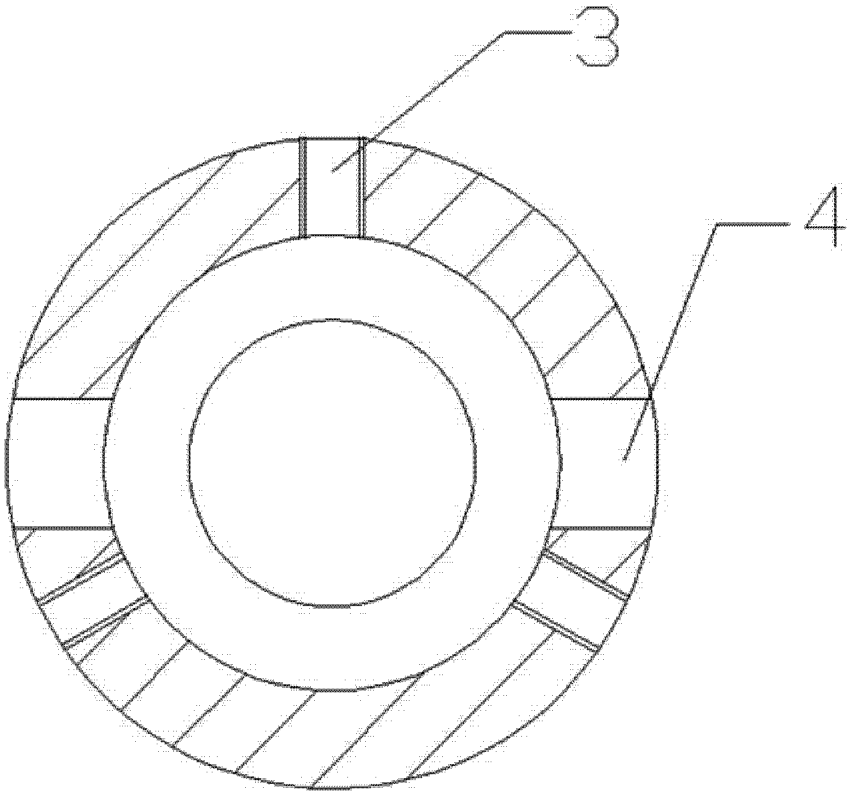


图 5