



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202212426 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 09

(21) 申请号 201120279830. 4

(22) 申请日 2011. 08. 03

(73) 专利权人 靖江市海源有色金属材料有限公司

地址 214500 江苏省泰州市靖江市八圩台商
工业园区 1 号

(72) 发明人 杨祖祚

(74) 专利代理机构 靖江市靖泰专利事务所
32219

代理人 陆平

(51) Int. Cl.

B21C 25/02 (2006. 01)

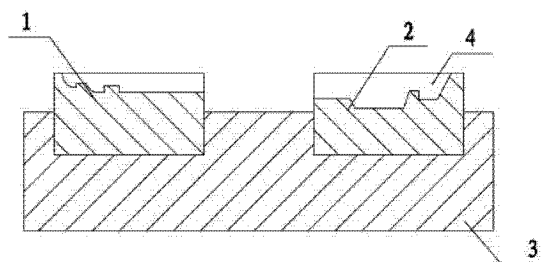
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

冷挤压成型模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种冷挤压成型模具,包括凹模体(1)、左拼块(2)、右拼块(3),其特征在于所述凹模体(1)与左拼块(2)、右拼块(3)制成分体组合式,即左拼块(2)和右拼块(3)镶嵌在凹模体(1)上。本实用新型采用的结构,降低模具加工成本,提高了生产效率。



1. 一种冷挤压成型模具,包括凹模体、左拼块、右拼块,其特征在于所述凹模体与左拼块、右拼块制成分体组合式,即左拼块和右拼块镶嵌在凹模体上。

冷挤压成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冷挤压成型模具,尤其是涉及一种冷挤压成型的凹模领域。

背景技术

[0002] 目前很多小型零件还是采用的是传统的机床切削加工,不但原材料消耗大,同时因加工工序复杂,单件加工耗时多,生产成本低,经济效益低,另外,单件生产人工操作,产品质量的一致性也差;近年来,小型零件开创了利用模具在压力机床上一次性冷挤压成型,大大提高了生产效率,减少了原材料的浪费,产品质量的一致性也得到了保证,在汽车、有色金属行业得到了广泛的应用。在有色金属行业冷挤压成型使用中,也发现凹模在制造和使用中的不足之处,如加工复杂的零件的整体凹模,由于工艺复杂,加工精度不能保证,而且模具维护费用很高。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种冷挤压成型模具,能够解决的技术问题是:便于成型凹模的加工制造,提高加工精度,降低模具加工成本,延长模具的使用寿命。

[0004] 本实用新型所需要解决的问题是通过如下的技术方案实现的:包括凹模体、左拼块、右拼块,其特征在于所述凹模体与左拼块、右拼块制成分体组合式,即左拼块和右拼块镶嵌在凹模体上。

[0005] 本实用新型与现有技术相比具有如下优点:

[0006] 1. 分体式结构,凹模体、左拼块、右拼块分开制造,精度高;

[0007] 2. 可部分更换,模具使用寿命长,成本低;

[0008] 3. 提高了生产效率。

附图说明

[0009] 下面结合附图对本实用新型做进一步的说明:

[0010] 图 1 所示为本实用新型的结构示意图

[0011] 图 2 所示为本实用新型的结构示意图的俯视图

[0012] 图中 1. 左拼块 2. 右拼块 3. 凹模体。

具体实施方式

[0013] 由图可知,该冷挤压成型模具,包括凹模体 1、左拼块 2、右拼块 3,所述凹模体 1 与左拼块 2、右拼块 3 制成分体组合式,即左拼块 2 和右拼块 3 镶嵌在凹模体 1 上。

[0014] 本实用新型冷挤压成型模具制造时,凹模体 1 材质采用 45# 钢线切割成型,左拼块 2、右拼块 3 材质采用 CY12Mo,淬火硬度 HRC55-62,入模角反复试验和实践,入模角在 12° - 18° ,有利于金属流通动,减少凹模的磨损,提高模具的寿命;将凹模体 1、左拼块 2、右拼块 3 制成分体式。挤压零件时,将该模具装在液压机的模具架中,将待加工的毛坯放入

模具中,由液压机加压挤压成要求的零件,制成成品。

[0015] 显然,本实用新型的上述实施例仅仅是为清楚地说明本实用新型所作的举例,但不用来限制本实用新型的范围,所有等同的技术方案也属于本实用新型的范畴,本实用新型的专利保护范围应由各项权利要求限定。

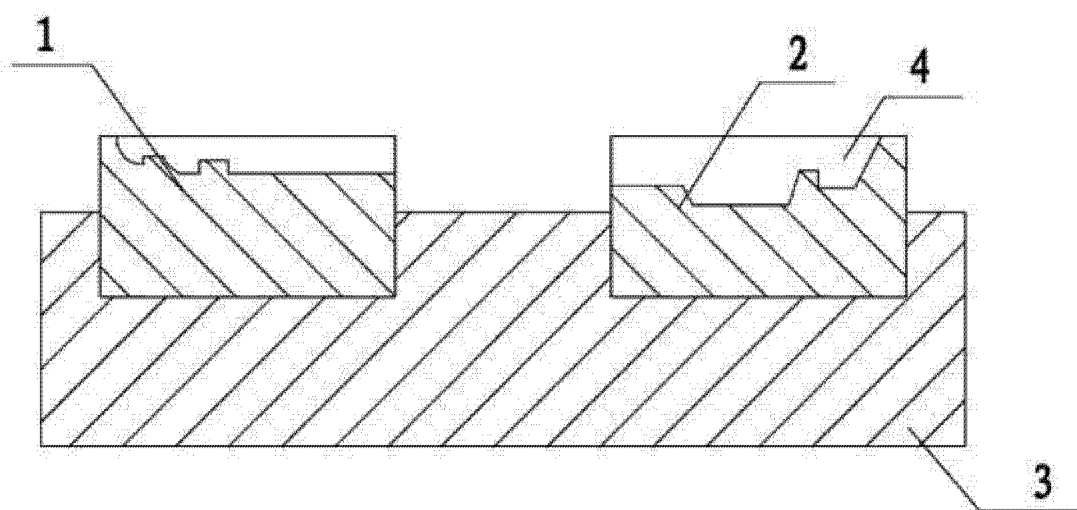


图 1

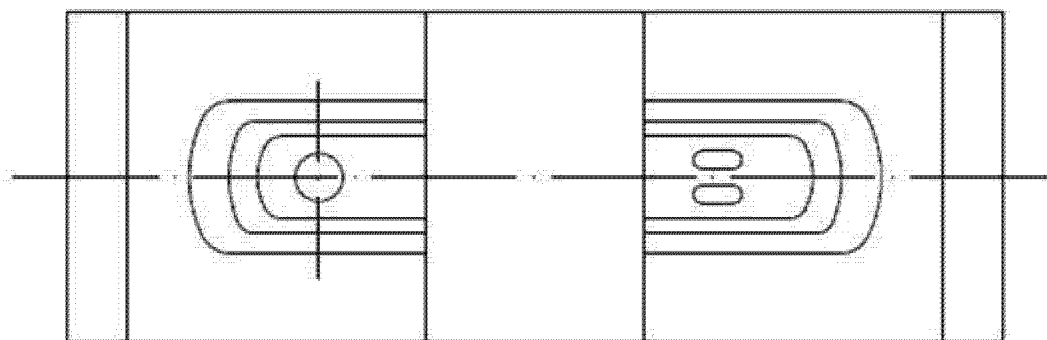


图 2