



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202725802 U

(45) 授权公告日 2013. 02. 13

(21) 申请号 201220301252. 4

(22) 申请日 2012. 06. 26

(73) 专利权人 洛阳爱科麦钨钼制品有限公司

地址 471000 河南省洛阳市新安县洛新工业
园区双湘路

(72) 发明人 王小淼 耿宏安 刘刚

(74) 专利代理机构 洛阳公信知识产权事务所
(普通合伙) 41120

代理人 李宗虎

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

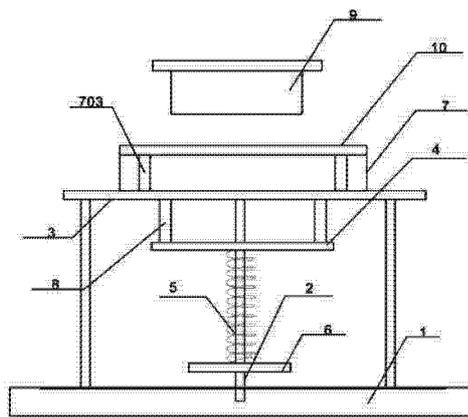
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

用于异形钨舟的成型模具

(57) 摘要

用于异形钨舟的成型模具, 设有垂直设置在机架上的支撑轴, 支撑轴从上到下依次设有固定板、套在支撑轴上的移动块、弹簧和固定块, 固定板与机架连接, 弹簧套在支撑轴上, 其一端与移动块连接, 另一端与固定块连接, 固定板上设有下凹模, 下凹模上方对应设有与下凹模相匹配的冲头上模; 解决钨舟异形件不能批量生产的问题, 提升钨舟异形件的制作效率。



1. 用于异形铝舟的成型模具,其特征在于:设有垂直设置在机架(1)上的支撑轴(2),支撑轴(2)从上到下依次设有固定板(3)、套在支撑轴上的移动块(4)、弹簧(5)和固定块(6),固定板(3)与机架(1)连接,弹簧(5)套在支撑轴上,其一端与移动块(4)连接,另一端与固定块(6)连接,固定板(3)上设有下凹模(7),下凹模(7)上方对应设有与下凹模(7)相匹配的冲头上模(9);

所述的下凹模(7)由四个固定模块(701)和卸料模块(702)组成,四个固定模块(701)设置在卸料模块(702)的四周,卸料模块(702)与四个固定模块(701)两两之间均设有缝隙(703),卸料模块(702)通过穿过固定板(3)的推杆(8)与移动块(4)连接。

2. 如权利要求1所述的用于异形铝舟的成型模具,其特征在于:所述的卸料模块(702)为长方形。

用于异形钼舟的成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及成型模具，具体的说是用于异形钼舟的成型模具。

背景技术

[0002] 由于钼脆性大，硬度高，耐高温强度高，弹性模量大，成型困难，必须采用高温加工，因此，对钼异型件的设计要求高。

[0003] 钼异型件用于高温炉的结构件及舟皿，由于钼材制作困难，对于制作异型钼舟更加困难，市场上没有专门用于制作异型钼舟的模具，同时，异形钼舟模具设计要求高，制作困难，成品率低，不易批量生产。

实用新型内容

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种用于异形钼舟的成型模具，解决钼舟异形件不能批量生产的问题，提升钼舟异形件的制作效率。

[0005] 本实用新型为解决上述技术问题的不足而采用的技术方案是：用于异形钼舟的成型模具，设有垂直设置在机架上的支撑轴，支撑轴从上到下依次设有固定板、套在支撑轴上的移动块、弹簧和固定块，固定板与机架连接，弹簧套在支撑轴上，其一端与移动块连接，另一端与固定块连接，固定板上设有下凹模，下凹模上方对应设有与下凹模相匹配的冲头上模；

[0006] 所述的下凹模由四个固定模块和卸料模块组成，四个固定模块设置在卸料模块的四周，卸料模块与四个固定模块两两之间均设有缝隙，卸料模块通过穿过固定板的推杆与移动块连接。

[0007] 本实用新型所述的卸料模块为长方形。

[0008] 本实用新型有益效果是：

[0009] 1、本实用新型结构简单，通过一个冲头上模和一个组合式的下模制成具有特异形状的异形件钼舟，使批量生产异形件成为可能，提高生产效率，节约生产成本。

[0010] 2、下凹模为组合式模具，当一点损坏时可进行更换，节省资源，降低成本。

[0011] 3、通过弹簧弹力可将成型钼舟取出，无需其它工具帮助，加工迅速，使用方便。

附图说明

[0012] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0013] 图 2 是本实用新型的下凹模的结构示意图；

[0014] 图 3 是本实用新型的钼舟成型示意图；

[0015] 图 4 是本实用新型的钼舟成型剖视结构示意图；

[0016] 图中标记：1、机架，2、支撑轴，3、固定板，4、移动块，5、弹簧，6、固定块，7、下凹模，701、固定模块，702、卸料模块，703、缝隙，8、推杆，9、冲头上模，10、钼舟。

具体实施方式

[0017] 如图所示,用于异形钼舟的成型模具,设有垂直设置在机架 1 上的支撑轴 2,支撑轴 2 从上到下依次设有固定板 3、套在支撑轴上的移动块 4、弹簧 5 和固定块 6,固定板 3 与机架 1 连接,弹簧 5 套在支撑轴上,其一端与移动块 4 连接,另一端与固定块 6 连接,固定板 3 上设有下凹模 7,下凹模 7 上方对应设有与下凹模 7 相匹配的冲头上模 9;

[0018] 所述的下凹模 7 由四个固定模块 701 和卸料模块 702 组成,四个固定模块 701 设置在卸料模块 702 的四周,卸料模块 702 与四个固定模块 701 两两之间均设有缝隙 703,卸料模块 702 通过穿过固定板 3 的推杆 8 与移动块 4 连接。

[0019] 所述的卸料模块 702 为长方形。

[0020] 所述的固定模块可通过销钉固定安装在固定板上,如果下凹槽磨损,可进行更换,四个固定模块所围成的凹槽与冲头上模的大小匹配,方便进行冲头上模的下压操作。

[0021] 将钼板放置在下凹模上,冲头上模向下压,将钼板中心压出一个凹槽,在下压过程中,下凹模的卸料模块因为冲头上模的压力被向下压,与卸料模块连接的移动块沿支撑轴下向移动,移动块对弹簧产生压力,弹簧收缩,将冲头上模提起,被压缩的弹簧回复,产生张力,将移动块顶回原位,而卸料模块也通过推杆被顶回原位,卸料模块将放置的下凹槽上已初步成型的钼舟顶出。

[0022] 所述的卸料模块与固定块,两两之间均设有缝隙,可以对已初步成型的钼舟进行折叠,制成钼舟。

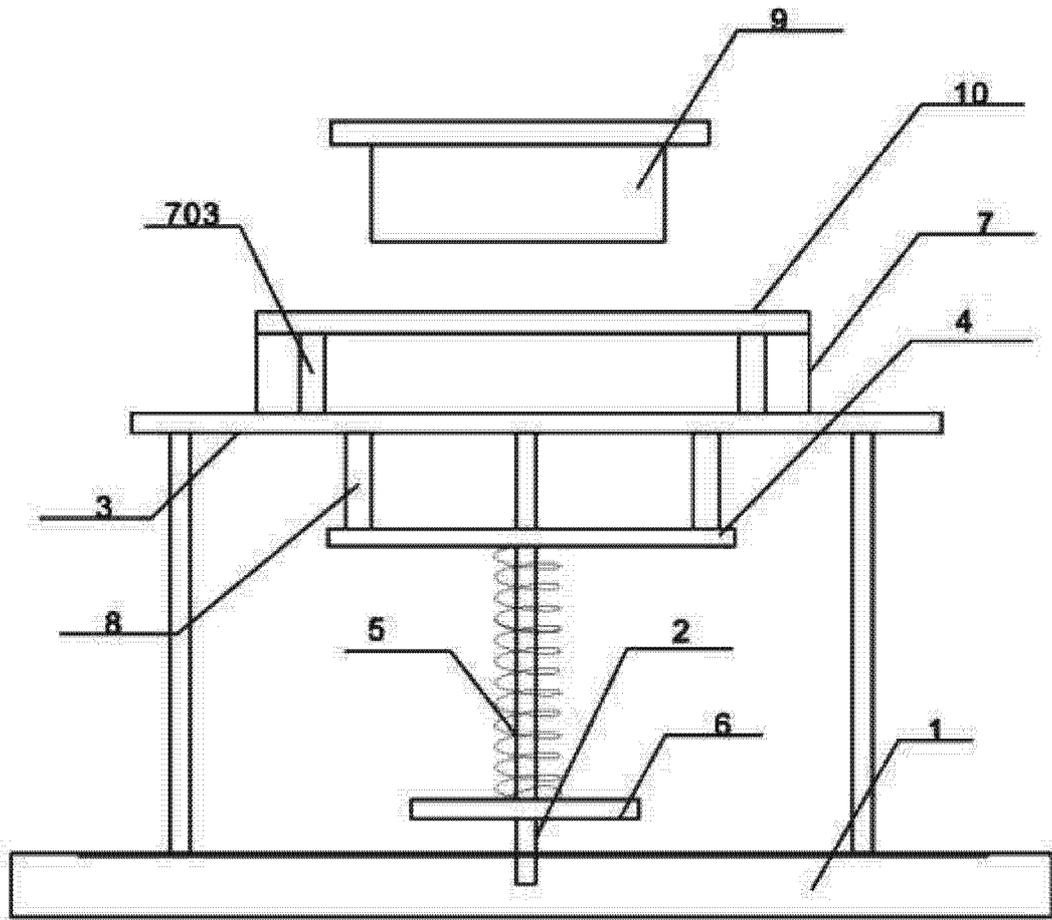


图 1

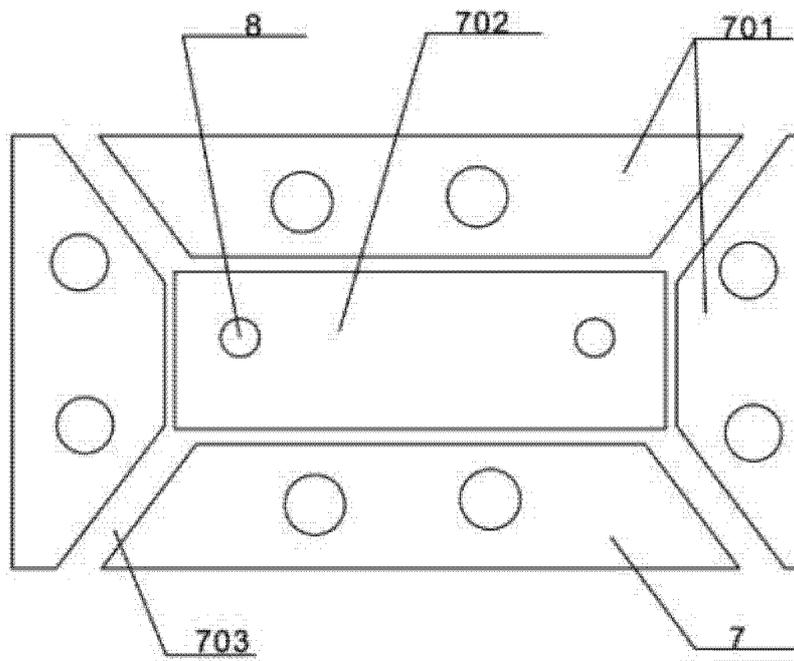


图 2

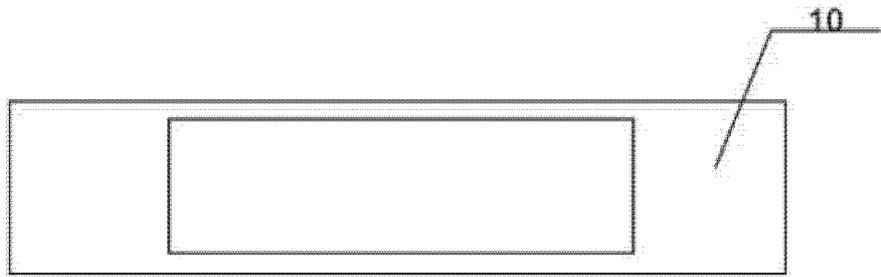


图 3

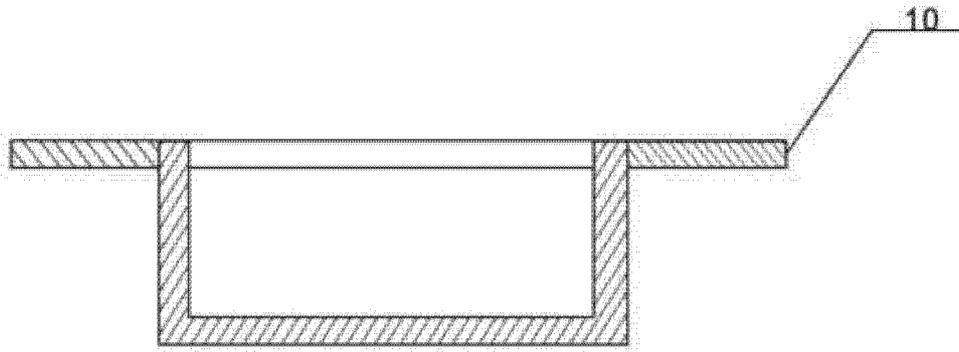


图 4