



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204470570 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 15

(21) 申请号 201520122688. 0

(22) 申请日 2015. 03. 03

(73) 专利权人 布格提尔(天津)科技发展有限公司

地址 300409 天津市北辰区北辰科技园华实
道 85 号

(72) 发明人 陈涛华

(51) Int. Cl.

B22D 17/22(2006. 01)

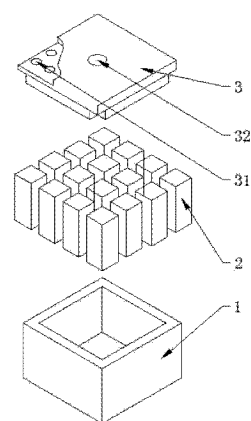
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

铰刀模具

(57) 摘要

一种铰刀模具,包括外模,所述外模的中部内嵌有中模套件,所述外模的顶端设有压模。其有益效果是:通过模具注塑来生产铰刀加工件,可批量生产,提高生产效率,节省人力成本,同时模具制造避免人工生产所带来工件浪费,节省成本。



1. 一种铰刀模具, 包括外模 (1), 其特征在于, 所述外模 (1) 的中部内嵌有中模套件 (2), 所述外模 (1) 的顶端设有压模 (3)。

2. 根据权利要求 1 中所述的铰刀模具, 其特征在于, 所述中模套件 (2) 的数量为至少一个, 且所述中模套件 (2) 为长方体结构。

3. 根据权利要求 1 中所述的铰刀模具, 其特征在于, 所述中模套件 (2) 包括刀柄模具 (21)、刀颈模具 (22), 所述刀柄模具 (21)、刀颈模具 (22) 从下到上依次连接, 所述刀颈模具 (22) 的数量为多个。

4. 根据权利要求 1 中所述的铰刀模具, 其特征在于, 所述压模 (3) 的上设有刀头槽 (31), 所述压模 (3) 上还设有压铸孔 (32), 所述刀头模槽 (31) 与所述压铸孔 (32) 连通。

5. 根据权利要求 3 中所述的铰刀模具, 其特征在于, 所述刀柄模具 (21) 的下沿左侧、所述刀颈模具 (22) 的下沿左侧均设有限位槽 (24), 所述刀颈模具 (22) 的上沿左侧均设有限位块 (25)。

6. 根据权利要求 3 中所述的铰刀模具, 其特征在于, 所述刀柄模具 (21) 由四个中间设有凸起 (26) 的模片 (27) 组成。

7. 根据权利要求 3 中所述的铰刀模具, 其特征在于, 所述刀颈模具 (22) 为环形结构, 其外环为矩形结构, 内环为圆形结构, 所述内环的环形结构中设有刀槽 (23)。

8. 根据权利要求 5 中所述的铰刀模具, 其特征在于, 所述限位槽 (24)、限位块 (25) 为楔形结构, 且所述限位槽 (24)、限位块 (25) 之间相互契合。

铰刀模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铰刀生产领域,特别是一种铰刀模具。

背景技术

[0002] 现有铰刀的生产工艺,只要是通过磨床对工件的加工完成的,而且由于铰刀的结构特殊,难以通过机械自动削磨完成铰刀的初加工,需要手工制作,一旦出现一点失误,整根工件就作废了,不但生产效率低而且误差大。由于铰刀的结构特殊,无法通过模具压铸的方式来生产铰刀,因为压铸成型后铰刀会卡在模具里拿不出来。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决上述问题,设计了一种铰刀模具。具体设计方案为:

[0004] 一种铰刀模具,包括外模,所述外模的中部内嵌有中模套件,所述外模的顶端设有压模。

[0005] 所述中模套件的数量为至少一个,且所述中模套件为长方体结构。

[0006] 所述中模套件包括刀柄模具、刀颈模具,所述刀柄模具、刀颈模具从下到上依次连接,所述刀颈模具的数量为多个。

[0007] 所述压模的上设有刀头槽,所述压模上还设有压铸孔,所述刀头模槽与所述压铸孔连通。

[0008] 所述刀柄模具的下沿左侧、所述刀颈模具的下沿左侧均设有限位槽,所述刀颈模具的上沿左侧均设有限位块。

[0009] 所述刀柄模具由四个中间设有凸起的模片组成。

[0010] 所述刀颈模具为环形结构,其外环为矩形结构,内环为圆形结构,所述内环的环形结构中设有刀槽。

[0011] 所述限位槽、限位块为楔形结构,且所述限位槽、限位块之间相互契合。

[0012] 通过本实用新型的上述设计方案得到的铰刀模具,其有益效果是:

[0013] 通过模具注塑来生产铰刀加工件,可批量生产,提高生产效率,节省人力成本,同时模具制造避免人工生产所带来工件浪费,节省成本。

附图说明

[0014] 图1是本实用新型所述铰刀模具的结构示意图;

[0015] 图2是本实用新型所述中模套件的结构示意图;

[0016] 图3是本实用新型所述刀柄模具的结构示意图;

[0017] 图中,1、外膜;2、中模套件;21、刀柄模具;22、刀颈模具;23、刀槽;24、限位槽;25、限位块;26、凸起;27、模片;3、压模;31、刀头槽;32、压铸孔。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图对本实用新型进行具体描述。

[0019] 图 1 是本实用新型所述铰刀模具的结构示意图 ;图 2 是本实用新型所述中模套件的结构示意图 ;图 3 是本实用新型所述刀柄模具的结构示意图,如图 1-3 所示,一种铰刀模具,包括外模 1,所述外模 1 的中部内嵌有中模套件 2,所述外模 1 的顶端设有压模 3。

[0020] 所述中模套件 2 的数量为至少一个,且所述中模套件 2 为长方体结构。

[0021] 所述中模套件 2 包括刀柄模具 21、刀颈模具 22,所述刀柄模具 21、刀颈模具 22 从下到上依次连接,所述刀颈模具 22 的数量为多个。

[0022] 所述压模 3 的上设有刀头槽 31,所述压模 3 上还设有压铸孔 32,所述刀头模槽 31 与所述压铸孔 32 连通。

[0023] 所述刀柄模具 21 的下沿左侧、所述刀颈模具 22 的下沿左侧均设有限位槽 24,所述刀颈模具 22 的上沿左侧均设有限位块 25。

[0024] 所述刀柄模具 21 由四个中间设有凸起 26 的模片 27 组成。

[0025] 所述刀颈模具 22 为环形结构,其外环为矩形结构,内环为圆形结构,所述内环的环形结构中设有刀槽 23。

[0026] 所述限位槽 24、限位块 25 为楔形结构,且所述限位槽 24、限位块 25 之间相互契合。

[0027] 铰刀的压铸过程与一般模具没有区别,待压铸完成后,先取下所述外膜 1,然后依次取下刀颈模具 22 和刀柄模具 21,然后将刀柄模具 21 拆成多个模片 27。然后将各个组件重新拼凑成型,然后重新压铸。

[0028] 上述技术方案仅体现了本实用新型技术方案的优选技术方案,本技术领域的技术人员对其中某些部分所可能做出的一些变动均体现了本实用新型的原理,属于本实用新型的保护范围之内。

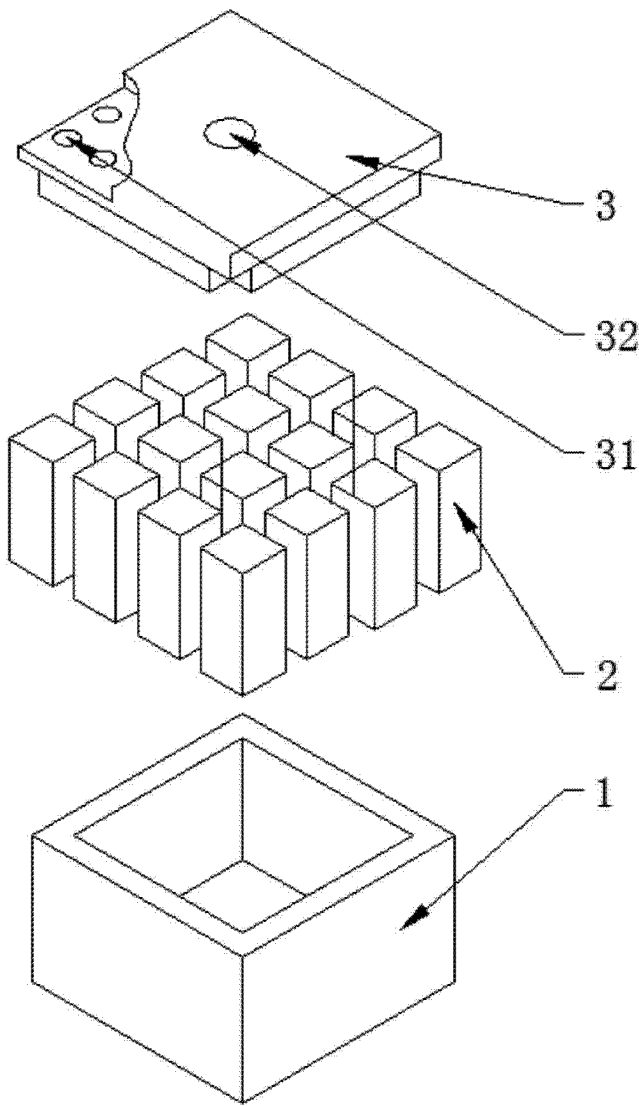


图 1

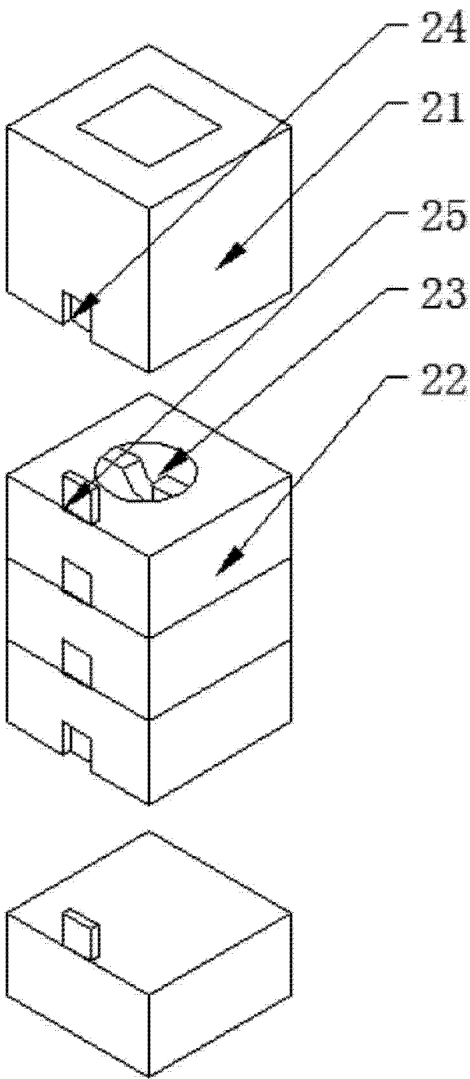


图 2

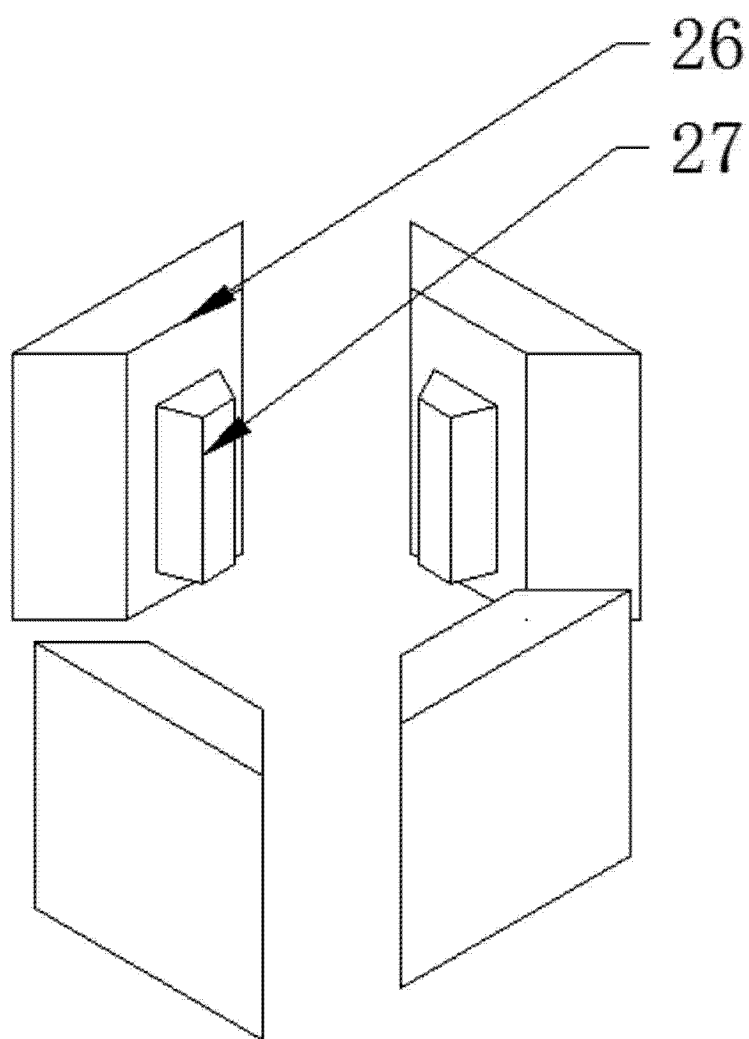


图 3