

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203253817 U

(45) 授权公告日 2013. 10. 30

(21) 申请号 201320208898. 2

(22) 申请日 2013. 04. 18

(73) 专利权人 重庆创想机械制造有限公司

地址 401331 重庆市沙坪坝区曾家镇福来村
二组

(72) 发明人 黄武兵

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

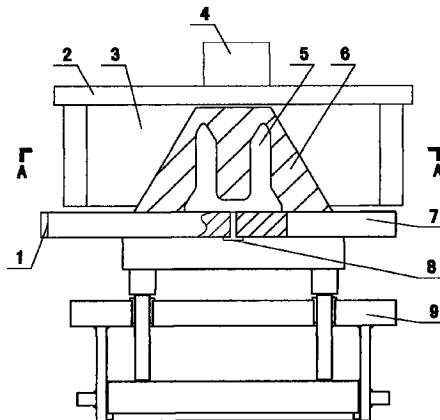
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

油箱胀型模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种油箱胀型模具，属于模具技术领域。包括相互配合的上模和下模，上模包括上模板，上模板底部设置有上模型腔，下模包括下模板，下模板顶部设置有锁紧块，锁紧块上安装有与上模型腔相互配合的下模型腔，其特征在于：在锁紧块底部设置有T型滑块，对应T型滑块在下模板上纵向开设有滑槽，对应滑槽在下模板前左端水平设置有滑轨。通过本实用新型，其结构简单，在T型滑块与滑槽以及T型滑块与滑轨的配合下，方便了工人在产品加工前后的操作，省时省力，有效地提高了生产效率。



1. 一种油箱胀型模具,包括相互配合的上模和下模,上模包括上模板(2),上模板(2)底部设置有上模型腔(3),下模包括下模板(7),下模板(7)顶部设置有锁紧块(5),锁紧块(5)上安装有与上模型腔(3)相互配合的下模型腔(6),其特征在于:在锁紧块(5)底部设置有T型滑块(8),对应T型滑块(8)在下模板(7)上纵向开设有滑槽(10),对应滑槽(10)在下模板(7)前左端水平设置有滑轨(1)。
2. 根据权利要求1所述的油箱胀型模具,其特征在于:所述上模板(2)顶部设置有模柄(4)。
3. 根据权利要求1所述的油箱胀型模具,其特征在于:所述下模板(7)底部设置有安装支架(9)。

油箱胀型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种油箱胀型模具，属于模具技术领域。

背景技术

[0002] 目前，采用的油箱胀型模具主要包括相互配合的上模和下模，上模包括上模板，上模板底部设置有上模型腔，下模包括下模板，下模板顶部设置有锁紧块，锁紧块上安装有与上模型腔相互配合的下模型腔。使用时，将待加工板料放置在上模型腔和下模型腔之间，然后通过拉伸机滑块给上模板一向下的动力，在上模型腔和下模型腔的配合作用下将待加工板料进行成型加工，待完毕后，将成型产品通过人工从下模型腔上取出，依此类推。这种油箱胀型模具由于加工前后均是人工操作，取放不方便，如果遇到加工产品较大较重时，靠人工来完成这项工作十分吃力，而且生产效率也大大降低。

实用新型内容

[0003] 根据以上现有技术中的不足，本实用新型要解决的技术问题是：提供一种油箱胀型模具，其结构简单，能轻松完成产品的加工，省时省力，有效地提高了生产效率。

[0004] 本实用新型所述的油箱胀型模具，包括相互配合的上模和下模，上模包括上模板，上模板底部设置有上模型腔，下模包括下模板，下模板顶部设置有锁紧块，锁紧块上安装有与上模型腔相互配合的下模型腔，其特征在于：在锁紧块底部设置有T型滑块，对应T型滑块在下模板上纵向开设有滑槽，对应滑槽在下模板前左端水平设置有滑轨。

[0005] 上述滑轨和滑槽构成了一个T型滑块的滑动轨道，使用时，先通过T型滑块将下模型腔移动至滑轨上，在下模型腔上放上待加工板料，再通过T型滑块将其移动至与上模型腔相互配合的位置，在上模型腔和下模型腔的配合作用下对待加工板料进行成型加工，待加工完毕后，再通过T型滑块将加工成型后的产物移动至滑轨上，最后取出，依此类推。

[0006] 本实用新型为了方便与拉伸机滑块连接，在所述上模板顶部设置有模柄。

[0007] 为了提高本实用新型的整体性以及方便安装，在所述下模板底部设置有安装支架。

[0008] 与现有技术相比，本实用新型具有以下有益效果：

[0009] 通过本实用新型，其结构简单，在T型滑块与滑槽以及T型滑块与滑轨的配合下，方便了工人在产品加工前后的操作，省时省力，有效地提高了生产效率。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的局部剖面结构示意图；

[0011] 图2为图1中A-A剖视结构示意图；

[0012] 图中：1、滑轨 2、上模板 3、上模型腔 4、模柄 5、锁紧块 6、下模型腔 7、下模板 8、T型滑块 9、安装支架 10、滑槽。

具体实施方式

[0013] 以下通过具体实施例对本实用新型作进一步说明,但不用以限制本实用新型,凡在本发明精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

[0014] 如图 1、图 2 所示,包括相互配合的上模和下模,上模包括上模板 2,上模板 2 底部设置有上模型腔 3,下模包括下模板 7,下模板 7 顶部设置有锁紧块 5,锁紧块 5 上安装有与上模型腔 3 相互配合的下模型腔 6,在锁紧块 5 底部设置有 T 型滑块 8,对应 T 型滑块 8 在下模板 7 上纵向开设有滑槽 10,对应滑槽 10 在下模板 7 前左端水平设置有滑轨 1,上模板 2 顶部设置有模柄 4,下模板 7 底部设置有安装支架 9。

[0015] 使用时,先通过 T 型滑块 8 将下模型腔 6 移动至滑轨 1 上,在下模型腔 6 上放上待加工板料,再通过 T 型滑块 8 将其移动至与上模型腔 3 相互配合的位置,在上模型腔 3 和下模型腔 6 的配合作用下对待加工板料进行成型加工,待加工完毕后,再通过 T 型滑块 8 将加工成型后的产物移动至滑轨 1 上,最后取出,依此类推。

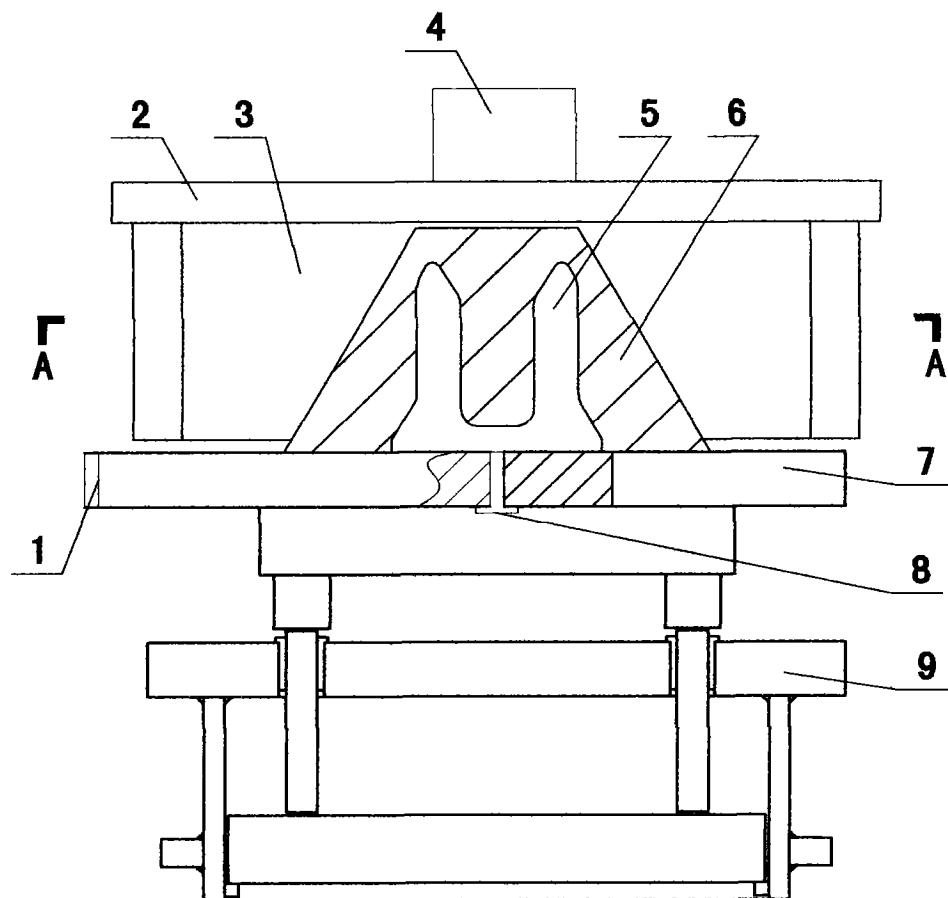


图 1

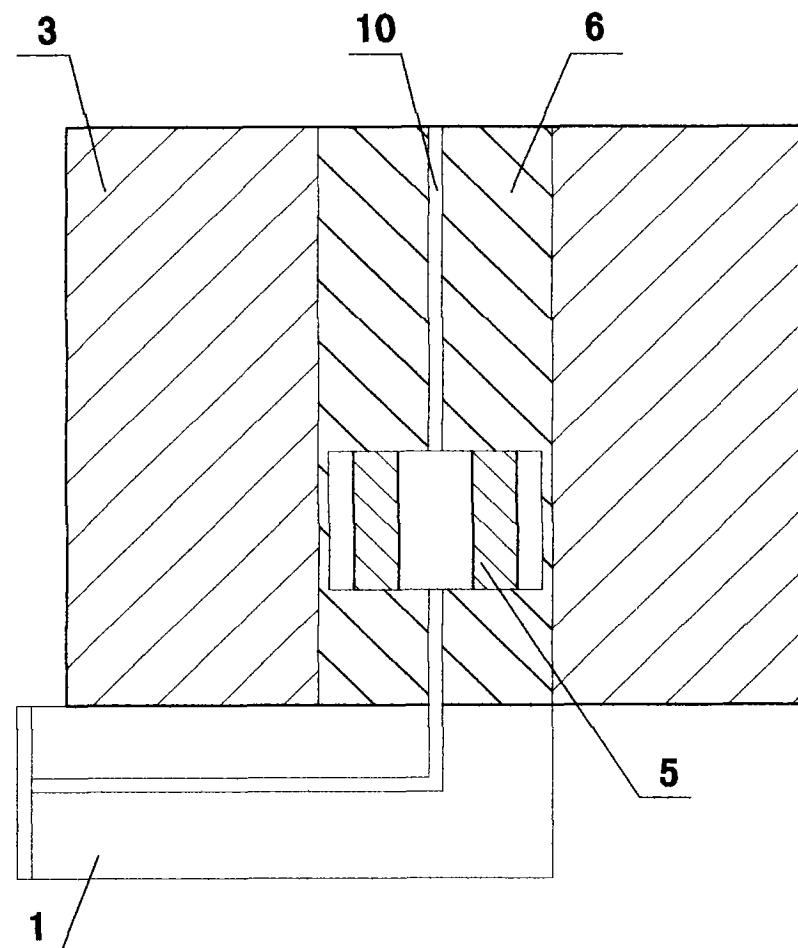


图 2