



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206968216 U

(45)授权公告日 2018.02.06

(21)申请号 201720800399.0

(22)申请日 2017.07.04

(73)专利权人 济宁骏达机械制造有限公司
地址 272000 山东省济宁市太白东路23号

(72)发明人 孔猛 邵玉峰 王文汇 白云飞
王素贞

(74)专利代理机构 青岛致嘉知识产权代理事务
所(普通合伙) 37236

代理人 马士腾

(51)Int.Cl.

B41K 3/40(2006.01)

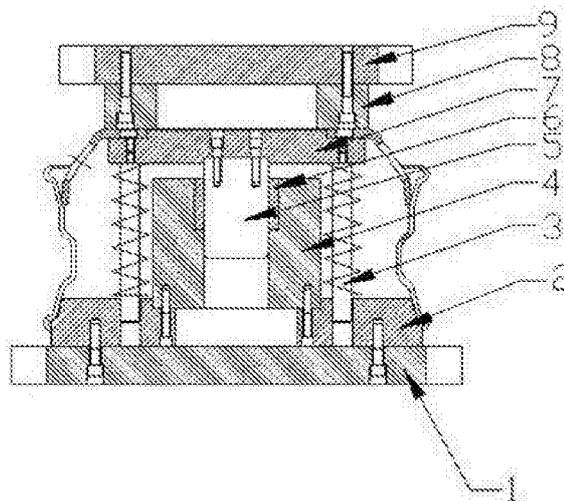
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种合成压装压字的模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种合成压装压字的模具,包括下模板,下模板的顶端设置有定位盘,定位盘的内侧设置有导向轴,导向轴的内侧设置有支撑块,支撑块的内侧设置有导柱,导柱的外侧设置有导套,导柱的顶端设置有下模,下模的顶端设置有上模,上模的顶端设置有上模板。该装置是一种合成压装压字的模具,将轮辐压字工序合并到与轮辋合成工序,最大程度的减少因市场变化导致的标识更改问题,减少轮辐积压资金占压,同时,压字与压装模具合并后,取消了轮辐单独压字工序,减少了工序,减少了设备和人员使用;该模具结构简单,也不用另外增加操作工人,减少了工序,提高了效率,降低了成本。



1. 一种合成压装压字的模具,包括下模板(1),其特征在于,所述下模板(1)的顶端设置有定位盘(2),所述定位盘(2)的内侧设置有导向轴(3),所述导向轴(3)的内侧设置有支撑块(4),所述支撑块(4)的内侧设置有导柱(5),所述导柱(5)的外侧设置有导套(6),所述导柱(5)的顶端设置有下模(7),所述下模(7)的顶端设置有上模(8),所述上模(8)的顶端设置有上模板(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种合成压装压字的模具,其特征在于,所述导套(6)与导柱(5)相套接。

3. 根据权利要求1所述的一种合成压装压字的模具,其特征在于,所述下模(7)与定位盘(2)通过导向轴(3)相连接。

一种合成压装压字的模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,具体涉及一种合成压装压字的模具。

背景技术

[0002] 模具是工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具,简而言之,模具是用来成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成,它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工,在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具,广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中,模具具有特定的轮廓或内腔形状,应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离,应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状,模具一般包括动模和定模两个部分,二者可分可合,分开时取出制件,合拢时使坯料注入模具型腔成形,模具是精密工具,形状复杂,承受坯料的胀力,对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求,模具生产的发展水平是机械制造水平的重要标志之一。

[0003] 在现有的压字模具的技术条件基础上,在使用的便捷性以及功能性依然存在很多不足之处,原来该车轮压字在轮辐加工最后工序,但在与轮辋合成压装前,这样容易造成根据客户特定要求的标识,如果订单有变化或者市场有变化的情况下,而无法根据客户标识的变化而改变,或者无法再供给其它客户,造成轮辐积压,导致资金占压,造成浪费,成本升高。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的就在于为了解决上述问题而提供一种合成压装压字的模具,从而解决上述问题。

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了如下的技术方案:

[0006] 本实用新型提供了一种合成压装压字的模具,包括下模板,所述下模板的顶端设置有定位盘,所述定位盘的内侧设置有导向轴,所述导向轴的内侧设置有支撑块,所述支撑块的内侧设置有导柱,所述导柱的外侧设置有导套,所述导柱的顶端设置有下模,所述下模的顶端设置有上模,所述上模的顶端设置有上模板。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述导套与导柱相套接。

[0008] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述下模与定位盘通过导向轴相连接。

[0009] 本实用新型所达到的有益效果是:该装置是一种合成压装压字的模具,将轮辐压字工序合并到与轮辋合成工序,最大程度的减少因市场变化导致的标识更改问题,减少轮辐积压资金占压,同时,压字与压装模具合并后,取消了轮辐单独压字工序,减少了工序,减少了设备和人员使用;该模具结构简单,也不用另外增加操作工人,减少了工序,提高了效率,降低了成本。

附图说明

[0010] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。在附图中:

[0011] 图1是本实用新型的整体结构示意图;

[0012] 图2是本实用新型的定位盘结构示意图;

[0013] 图3是本实用新型的导向轴结构示意图;

[0014] 图4是本实用新型的支撑块结构示意图;

[0015] 图5是本实用新型的导柱结构示意图;

[0016] 图6是本实用新型的导套结构示意图;

[0017] 图7是本实用新型的下模结构示意图;

[0018] 图8是本实用新型的上模结构示意图;

[0019] 图9是本实用新型的上模板结构示意图;

[0020] 图中:1、下模板;2、定位盘;3、导向轴;4、支撑块;5、导柱;6、导套;7、下模;8、上模;9、上模板。

具体实施方式

[0021] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0022] 实施例1

[0023] 如图1-9所示,本实用新型提供一种新型快速拆卸模板的模轮,包括下模板1,其特征在于,下模板1的顶端设置有定位盘2,定位盘2的内侧设置有导向轴3,导向轴3的内侧设置有支撑块4,支撑块4的内侧设置有导柱5,导柱5的外侧设置有导套6,导柱5的顶端设置有下模7,下模7的顶端设置有上模8,上模8的顶端设置有上模板9。

[0024] 导套6与导柱5相套接,设置的导套6可起到连接保护的作用。

[0025] 下模7与定位盘2通过导向轴3相连接,通过导向轴3达到连接作用,使用时可保持结构稳定。

[0026] 该装置是一种合成压装压字的模具,包括下模板1,使用该装置的时候,将压装合成模具中的压装固定板更改设计为字块固定板,使其既起到压装的作用,又起到固定字块、压印标识的作用,将轮辐压字工序合并到与轮辋合成工序,最大程度的减少因市场变化导致的标识更改问题,减少轮辐积压资金占压;同时,压字与压装模具合并后,取消了轮辐单独压字工序,减少了工序,减少了设备和人员使用。

[0027] 本实用新型所达到的有益效果是:该装置是一种合成压装压字的模具,将轮辐压字工序合并到与轮辋合成工序,最大程度的减少因市场变化导致的标识更改问题,减少轮辐积压资金占压,同时,压字与压装模具合并后,取消了轮辐单独压字工序,减少了工序,减少了设备和人员使用;该模具结构简单,也不用另外增加操作工人,减少了工序,提高了效率,降低了成本。

[0028] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员

来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本实用新型的精神和原则之内,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。

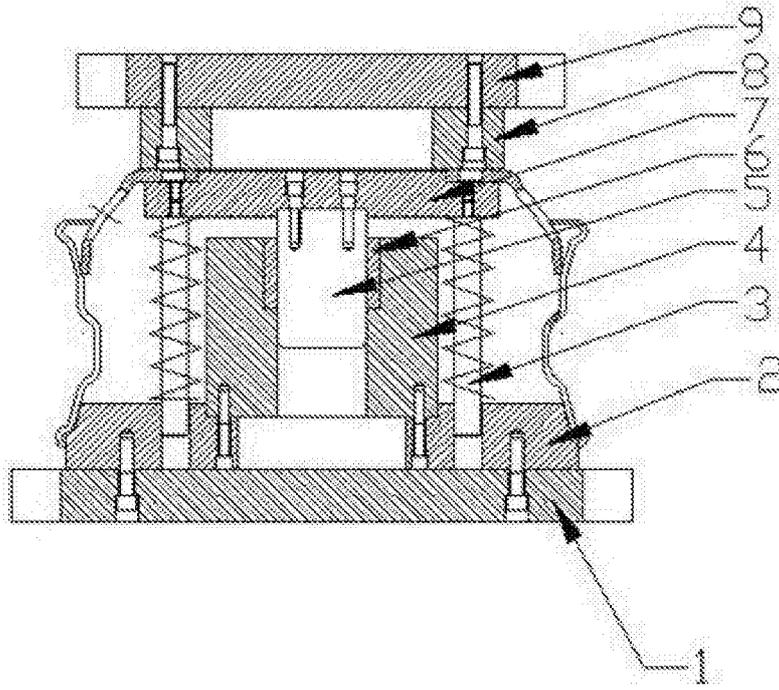


图1

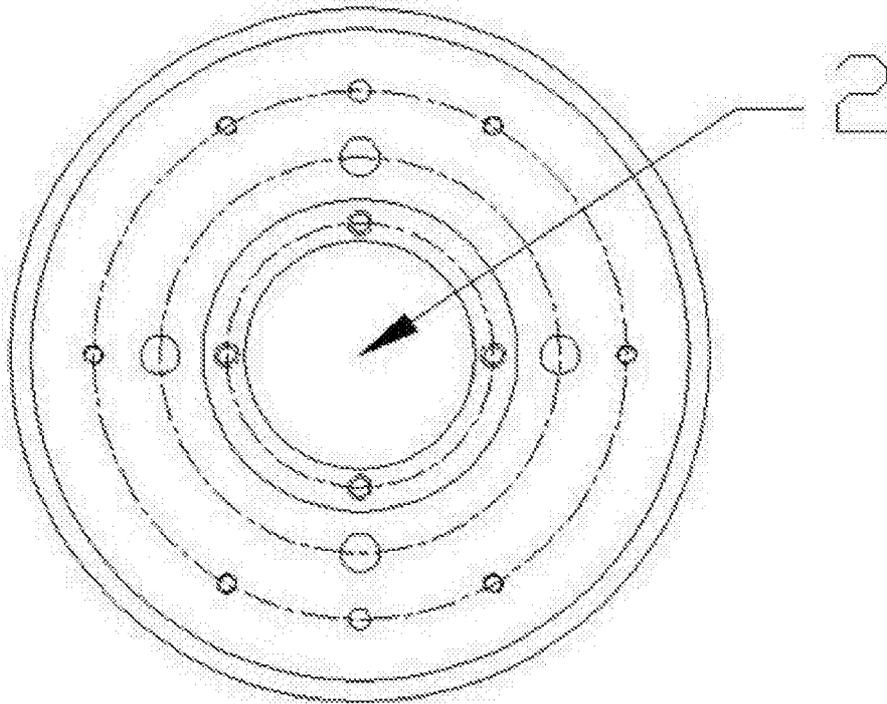


图2

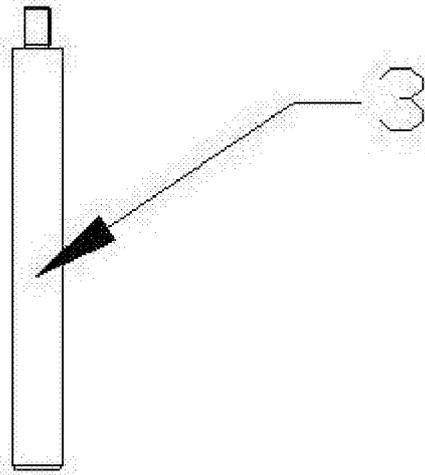


图3

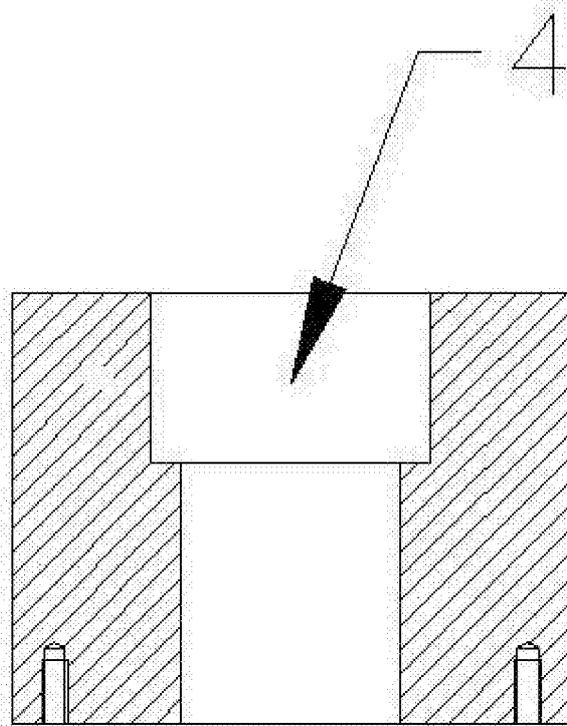


图4

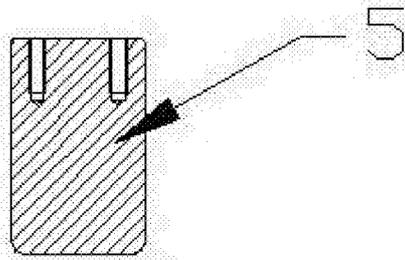


图5

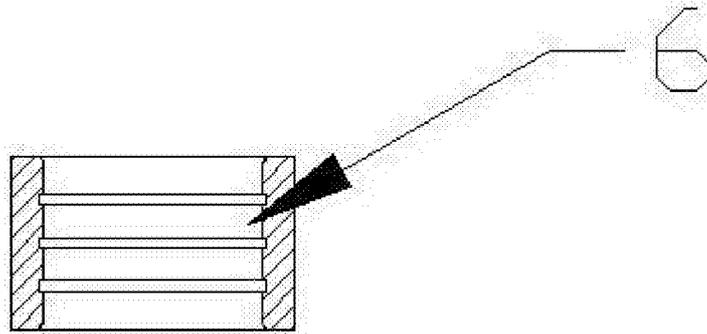


图6

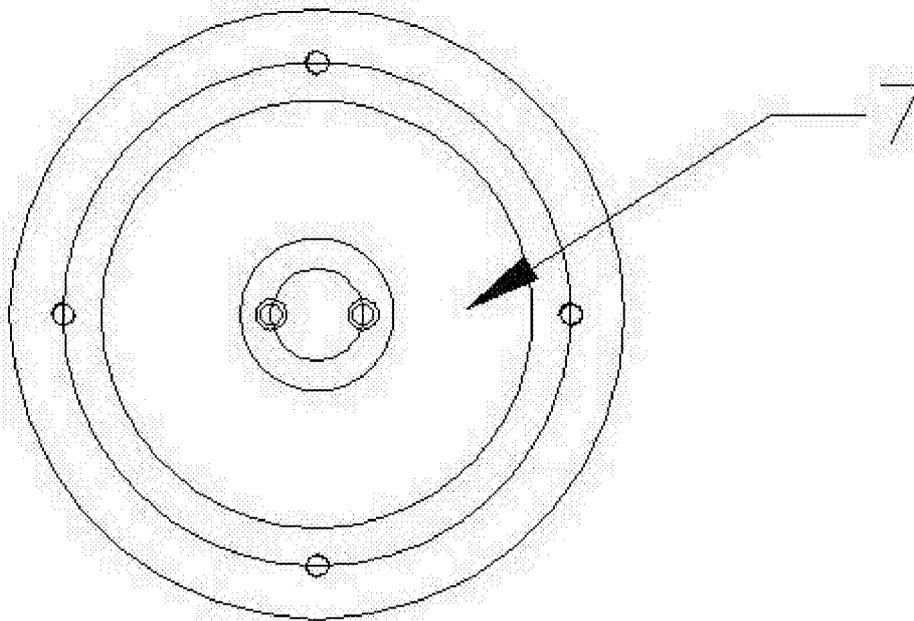


图7

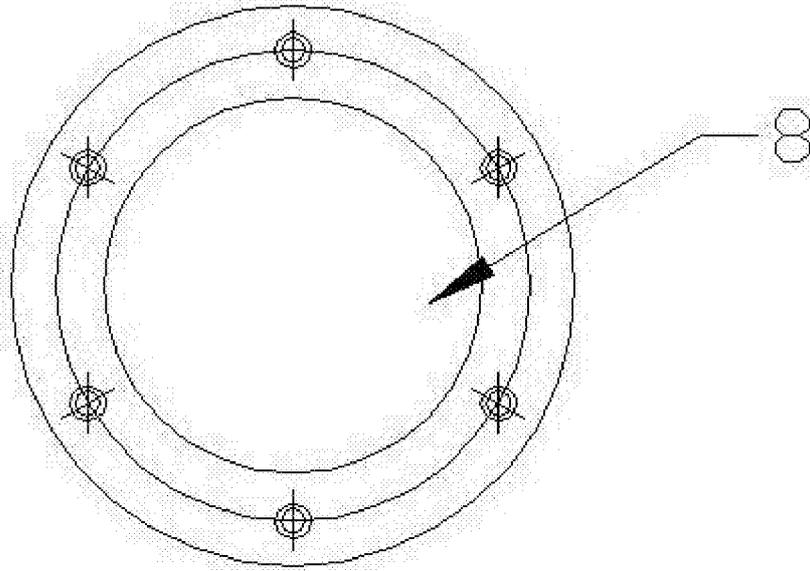


图8

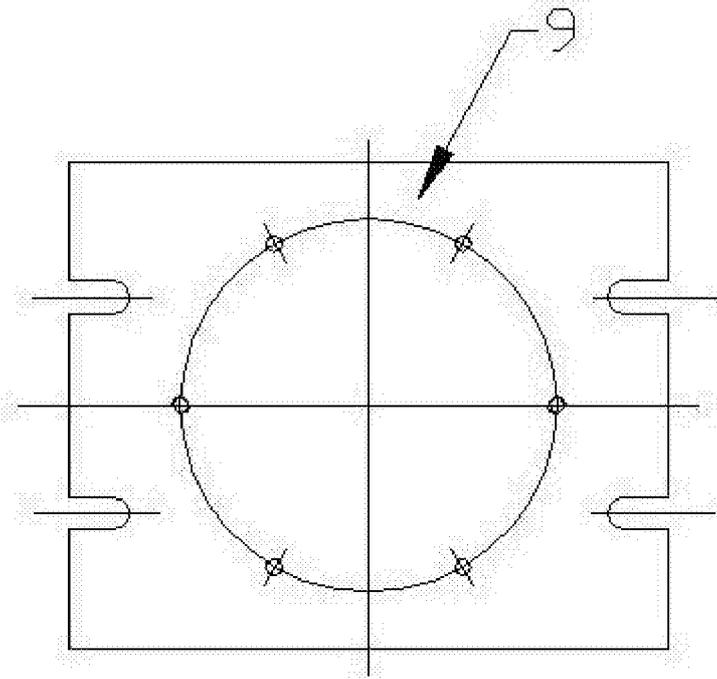


图9