



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202180168 U

(45) 授权公告日 2012. 04. 04

(21) 申请号 201120259918. X

(22) 申请日 2011. 07. 21

(73) 专利权人 南京迪威尔重型锻造股份有限公司

地址 210048 江苏省南京市沿江工业开发区  
中山科技园

(72) 发明人 张利 徐元生 史翔 杨清林  
周伯荣

(74) 专利代理机构 南京苏高专利商标事务所  
(普通合伙) 32204

代理人 柏尚春

(51) Int. Cl.

B21J 13/02 (2006. 01)

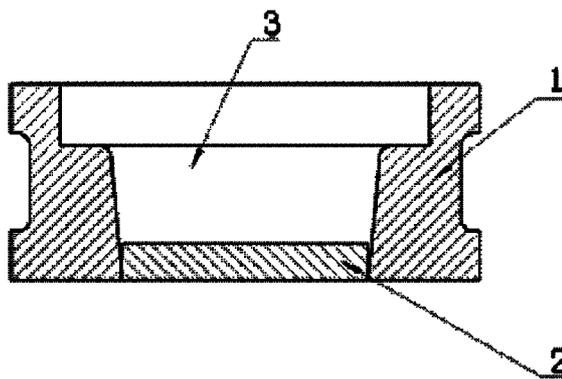
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

用于制作法兰锻件的加垫法兰胎模

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种用于制作法兰锻件的加垫法兰胎模,该胎模包括法兰胎模和胎模垫,所述法兰胎模内设有胎模模膛,胎模垫设置在胎模模膛内。本实用新型在现有胎模中加入不同高度的胎模垫,可以得到不同的模膛高度尺寸,从而可以利用其锻造出不同尺寸规格的法兰锻件,减少法兰锻造中制作新胎模的数量,加快法兰锻造的生产,降低生产周期和制造成本。



1. 一种用于制作法兰锻件的加垫法兰胎模,其特征在于,包括法兰胎模(1)和胎模垫(2),所述法兰胎模(1)内设有胎模模膛(3),胎模垫(2)设置在胎模模膛(3)内。
2. 根据权利要求1所述的用于制作法兰锻件的加垫法兰胎模,其特征在于:所述胎模模膛(3)包括顶端和底端,胎模模膛(3)的顶端的直径大于胎模模膛(3)的底端的直径。
3. 根据权利要求2所述的用于制作法兰锻件的加垫法兰胎模,其特征在于:所述胎模垫(2)是圆柱体,胎模垫(2)的直径和胎模模膛(3)的底端的直径相匹配。

## 用于制作法兰锻件的加垫法兰胎模

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及的是一种法兰锻造用胎模,尤其涉及的是一种用于制作法兰锻件的加垫法兰胎模。

### 背景技术

[0002] 传统的自由锻法兰锻件生产中通常使用整体的法兰胎模进行锻造,有时候胎模的直径方向的尺寸满足新的法兰锻件的尺寸要求,法兰的高度也满足要求,但总的高度方向比要求的尺寸大,此时需要设计和制造相应的新胎模,使得法兰锻件的生产周期长,生产成本大,对于以法兰类锻件生产为主的企业,往往需要设计和制造大量的不同种类和不同规格的胎模,导致库存的胎模种类及数量巨增。同时生产周期,材料的消耗和生产成本都会增加。

### 实用新型内容

[0003] 实用新型目的:本实用新型提供了一种用于制作法兰锻件的加垫法兰胎模,在现有胎模的基础上,通过增加胎模垫来满足不同工艺的要求。

[0004] 技术方案:本实用新型包括法兰胎模和胎模垫,所述法兰胎模内设有胎模模膛,胎模垫设置在胎模模膛内。

[0005] 所述胎模模膛包括顶端和底端,胎模模膛的顶端的直径大于胎模模膛的底端的直径。

[0006] 所述胎模垫是圆柱体,胎模垫的直径和胎模模膛的底端的直径相匹配。

[0007] 有益效果:本实用新型相比现有技术具有以下优点:本实用新型在现有胎模中加入不同高度的胎模垫,可以得到不同的模膛高度尺寸,从而可以利用其锻造出不同尺寸的法兰锻件,减少法兰锻造中制作新胎模的数量,加快法兰锻造的生产,降低生产周期和制造成本。

### 附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0009] 图 2 是胎模垫的局部示意图。

### 具体实施方式

[0010] 下面对本实用新型的实施例作详细说明,本实施例在以本实用新型技术方案为前提下进行实施,给出了详细的实施方式和具体的操作过程,但本实用新型的保护范围不限于下述的实施例。

[0011] 如图 1 所示,本实施例包括法兰胎模 1 和胎模垫 2,法兰胎模 1 内设有胎模模膛 3,胎模垫 2 设置在胎模模膛 3 内。

[0012] 胎模模膛 3 包括顶端和底端,胎模模膛 3 的顶端的直径大于胎模模膛 3 的底端的

直径。

[0013] 如图 2 所示,胎模垫 2 是圆柱体,胎模垫 2 的直径和胎模模膛 3 的底端的直径相匹配,即确保胎模垫 2 能够放入胎模模膛 3 中。

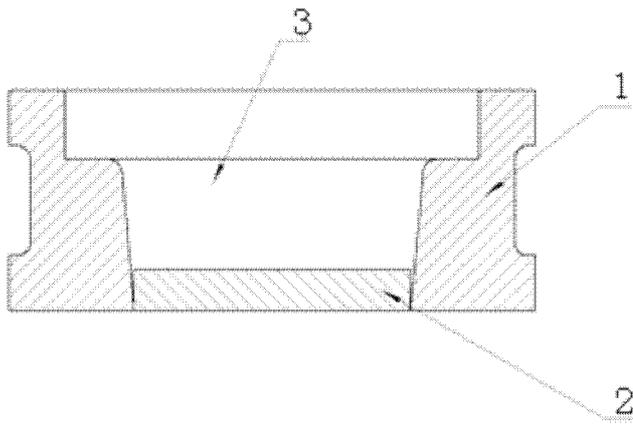


图 1

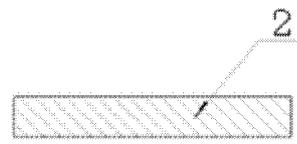


图 2