



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203459560 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 05

(21) 申请号 201320570790. 8

(22) 申请日 2013. 09. 16

(73) 专利权人 苏州市相城区文教用品厂

地址 215000 江苏省苏州市相城区阳澄湖镇
东横港街 3 号

(72) 发明人 宋秀珍

(51) Int. Cl.

B21D 41/04 (2006. 01)

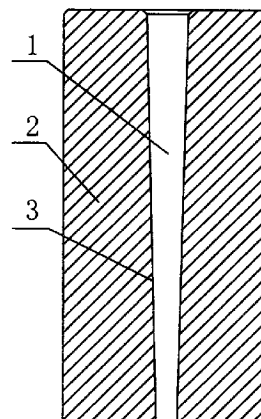
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

缩口辅助治具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种缩口辅助治具,所述的治具包括治具本体,在治具本体中心位置设有缩孔,所述的缩孔呈锥形;所述的治具本体呈圆柱状;所述的缩孔开口部设有倒角;所述的缩孔为通孔。采用了上述结构之后,通过将工件压到缩孔内达到将产品缩口的效果,其结构简单,操作方便,能够提高产品的生产效率,降低企业的生产成本。



1. 一种缩口辅助治具,其特征是:所述的治具包括治具本体(1),在治具本体(1)中心位置设有缩孔(2),所述的缩孔(2)呈锥形(3)。
2. 根据权利要求1所述的缩口辅助治具,其特征是:所述的治具本体(1)呈圆柱状。
3. 根据权利要求1所述的缩口辅助治具,其特征是:所述的缩孔(2)开口部设有倒角。
4. 根据权利要求1所述的缩口辅助治具,其特征是:所述的缩孔(2)为通孔。

缩口辅助治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工领域中的一种治具,尤其是涉及一种缩口辅助治具。

背景技术

[0002] 在加工工艺中,缩口是将预先成形好的圆筒件或管件坯料,通过缩口模具将其口部缩小的一种成形工序。缩口工序的应用比较广泛,可用于子弹壳、炮弹壳、钢制气瓶、自行车车架立管、自行车坐垫鞍管等零件的成形。对细长的管状类零件,有时用缩口代替拉深可取得更好的效果。目前,机械行业中缩口模具结构复杂,使用很不方便。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种结构简单,方便使用并且能够提高生产效率的缩口辅助治具。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是:一种缩口辅助治具,所述的治具包括治具本体,在治具本体中心位置设有缩孔,所述的缩孔呈锥形。

[0005] 进一步具体的,所述的治具本体呈圆柱状。

[0006] 进一步具体的,所述的缩孔开口部设有倒角。

[0007] 进一步具体的,所述的缩孔为通孔。

[0008] 本实用新型的有益效果是:采用了上述结构之后,通过将工件压到缩孔内达到将产品缩口的效果,其结构简单,操作方便,能够提高产品的生产效率,降低企业的生产成本。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0010] 图2是本实用新型的剖视结构示意图。

[0011] 图中:1、治具本体;2、缩孔;3、锥形。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型作详细描述。

[0013] 如图1所示一种缩口辅助治具,所述的治具包括治具本体1,在治具本体1中心位置设有缩孔2,所述的缩孔2呈锥形3;所述的治具本体1呈圆柱状;所述的缩孔2开口部设有倒角;所述的缩孔2为通孔。

[0014] 操作的时候,将需要缩口的工件放置在治具上,通过压机将工件一端压入到缩孔2内,通过缩孔2的内锥面对工件进行缩口,整个治具结构简单,操作方便,能够提高产品的生产效率。

[0015] 需要强调的是,以上是本实用新型的较佳实施列而已,并非对本实用新型在外观上作任何形式的限制,凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型技术方案范围内。

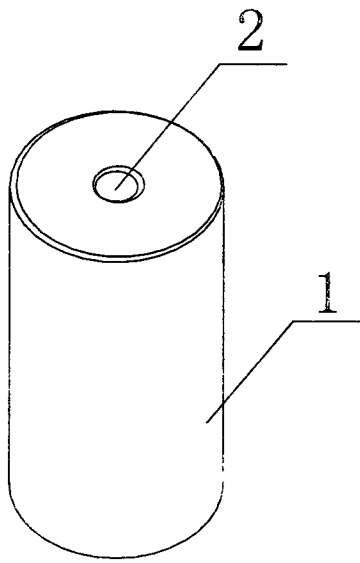


图 1

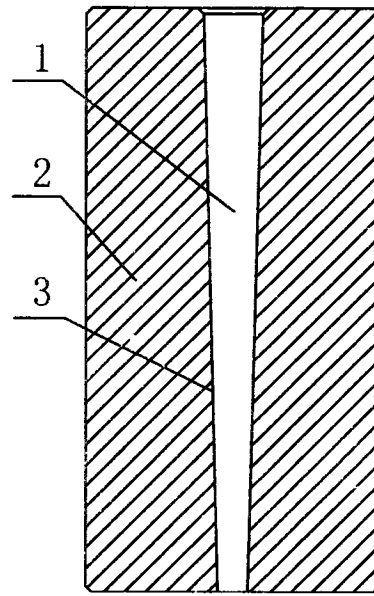


图 2