



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205200438 U

(45) 授权公告日 2016. 05. 04

(21) 申请号 201521102799. 1

(22) 申请日 2015. 12. 23

(73) 专利权人 宜都市全鑫精密锻造有限公司

地址 443300 湖北省宜昌市宜都市枝城镇南
门路 9 号

(72) 发明人 周德兵

(74) 专利代理机构 宜昌市慧宜专利商标代理事

务所(特殊普通合伙) 42226

代理人 彭娅

(51) Int. Cl.

B21J 13/02(2006. 01)

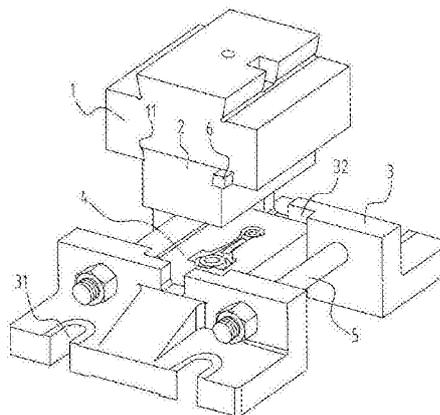
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种汽车连杆模锻

(57) 摘要

一种汽车连杆模锻,包括上模座,在上模座内燕尾连接有上模块,在上模块下方设有下模块,还包括下模座,所述下模座包括两块半模座和多根螺栓,两块半模座通过螺栓可拆卸式连接,在半模座的一端面上设有凹槽,下模块位于两块半模座之间,并且下模块的两端位于凹槽内,本实用新型要解决的技术问题是提供一种汽车连杆模锻,不仅结构简单,而且模座和下模块是分体的,维修和更换都很方便,导向精准。



1. 一种汽车连杆模锻,包括上模座(1),在上模座(1)内燕尾连接有上模块(2),在上模块(2)下方设有下模块(4),其特征在于:还包括下模座,所述下模座包括两块半模座(3)和多根螺栓(5),两块半模座(3)通过螺栓(5)可拆卸式连接,在半模座(3)的端面上设有凹槽(32),下模块(4)位于两块半模座(3)之间,并且下模块(4)的两端位于凹槽(32)内。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车连杆模锻,其特征在于:在半模座(3)的一侧设有定位孔(31)。

3. 根据权利要求1或2所述的一种汽车连杆模锻,其特征在于:在下模块(4)的下方设有垫片(7)。

4. 根据权利要求3所述的一种汽车连杆模锻,其特征在于:在上模座(1)的靠近下模座的一端面上设有燕尾槽(11),上模块(2)通过燕尾槽(11)与上模座(1)燕尾连接,在燕尾槽(11)内安装有T形键(8)和楔铁(6)。

5. 根据权利要求1或2或4所述的一种汽车连杆模锻,其特征在于:所述半模座(3)的高度大于下模块(4)的高度。

一种汽车连杆模锻

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械加工领域,涉及一种汽车连杆模锻。

背景技术

[0002] 现有的汽车连杆锻模的四角做成凸凹形,这样对于小型模具既浪费模具材料,加工时又费工费时,同时又不利于模具的修复,并且一般汽车连杆的下模和模座是一体的,在更换下模时,需要整体更换,操作不是很方便。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种汽车连杆模锻,不仅结构简单,而且模座和下模块是分体的,维修和更换都很方便,导向精准。

[0004] 本实用新型的技术方案为:一种汽车连杆模锻,包括上模座,在上模座内燕尾连接有上模块,在上模块下方设有下模块,还包括下模座,所述下模座包括两块半模座和多根螺栓,两块半模座通过螺栓可拆卸式连接,在半模座的一端面上设有凹槽,下模块位于两块半模座之间,并且下模块的两端位于凹槽内。

[0005] 进一步的,在半模座的一侧设有定位孔。

[0006] 进一步的,在下模块的下方设有垫片。

[0007] 进一步的,在上模座的靠近下模座的一端面上设有燕尾槽,上模块通过燕尾槽与上模座燕尾连接,在燕尾槽内安装有T形键和楔铁。

[0008] 进一步的,所述半模座的高度大于下模块的高度。

[0009] 本实用新型的有益效果是:通过螺栓可以将下模座固定在两块半模座之间,半模座的高度大于下模块,使得半模座的一端凸出于下模块,在两块半模座将下模块夹紧后,会在下模块的上方形成一个由凹槽构成的导向槽,能够很好的起到导向的作用,下面的垫片,可以用来调整下模块的高度,同时上模座采用燕尾连接,可以使得上模块在损坏后,能够及时的更换;T形键和楔铁能够起到定位的作用。

附图说明

[0010] 下面结合附图对本实用新型做进一步的说明:

[0011] 图1为本实用新型的立体结构示意图,

[0012] 图2为本实用新型的半剖示意图,

[0013] 图3为本实用新型的半剖示意图。

具体实施方式

[0014] 如图1到3所示:一种汽车连杆模锻,包括上模座1,在上模座1内燕尾连接有上模块2,在上模块2下方设有下模块4,还包括下模座,所述下模座包括两块半模座3和多根螺栓5,两块半模座3通过螺栓5可拆卸式连接,在半模座3的一端面上设有凹槽32,下模块4位于两

块半模座3之间,并且下模块4的两端位于凹槽32内。

[0015] 进一步的,在半模座3的一侧设有定位孔31。

[0016] 进一步的,在下模块4的下方设有垫片7。

[0017] 进一步的,在上模座1的靠近下模座的一端面上设有燕尾槽11,上模块2通过燕尾槽11与上模座1燕尾连接,在燕尾槽11内安装有T形键8和楔铁6。

[0018] 进一步的,所述半模座3的高度大于下模块4的高度。

[0019] 本实用新型的使用方法:首先将下模块4装入到下模座内,可以在下模块4的下方放置一块垫片7,然后将利用定位孔31,将下模座固定在压力机的工作台上,上模座1安装在压力机滑块上;锻造时按下压力机开关,滑块向下运动,首先上模块2落入两块下模座内凹槽32围成的方框中实现定位导向,并最终与下模块4贴合压紧,实现模锻;完成模锻后滑块向上提升回位。

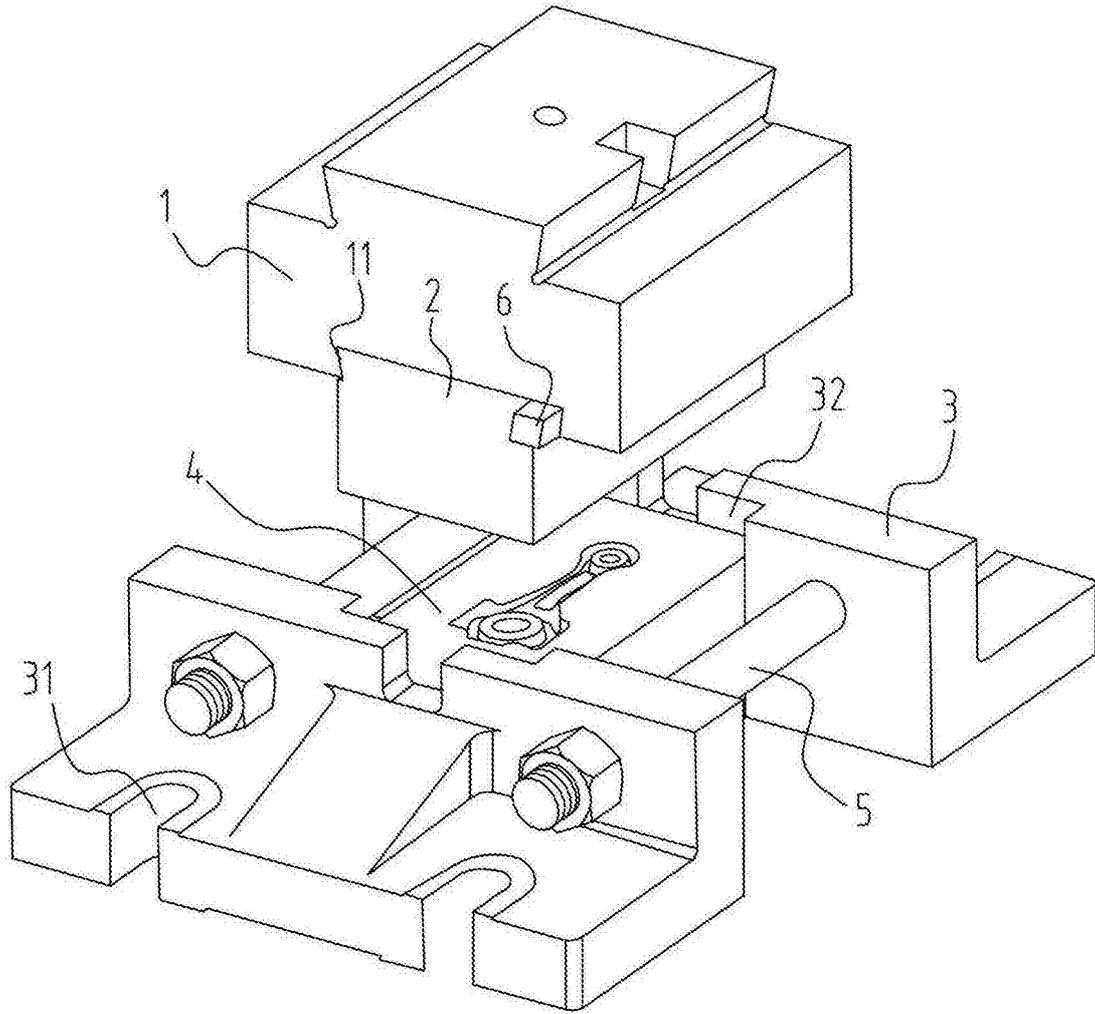


图1

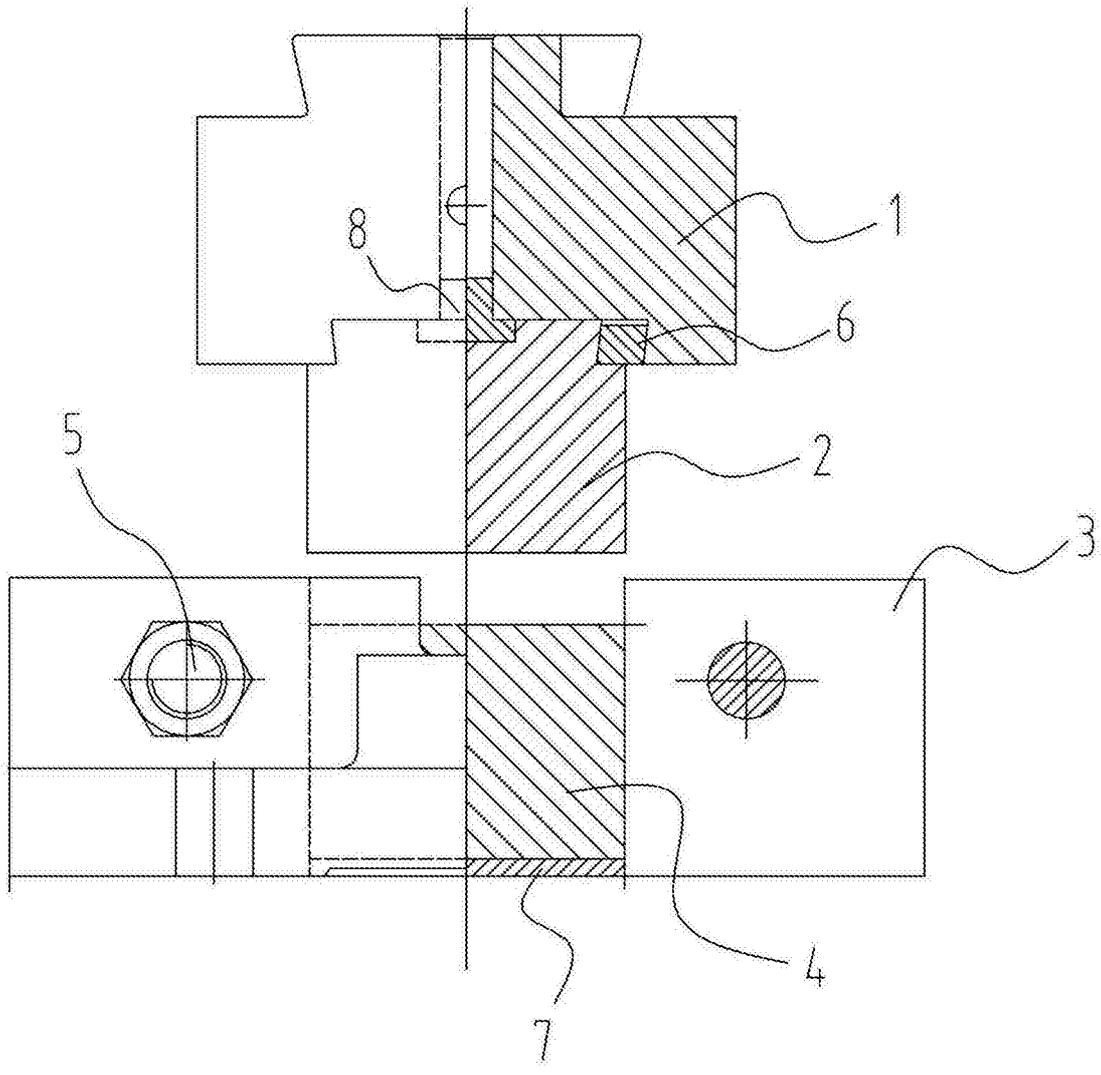


图2

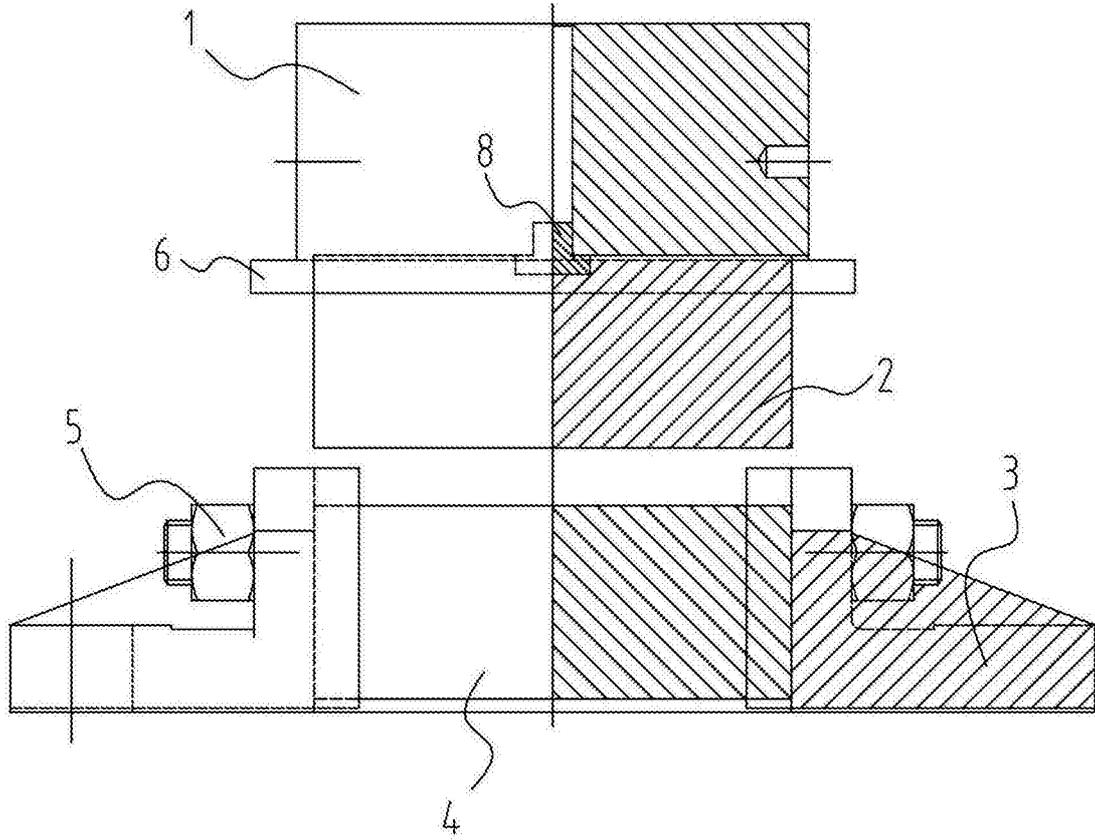


图3