



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204093964 U

(45) 授权公告日 2015. 01. 14

(21) 申请号 201420605223. 6

(22) 申请日 2014. 10. 20

(73) 专利权人 湖南省耒耕轻型耕田机制造有限
公司

地址 421800 湖南省衡阳市耒阳市五里牌街
道办事处白洋居委会 2 组

(72) 发明人 任国良 刘湘慧 谷农 骆海斌

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

B21D 37/01 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

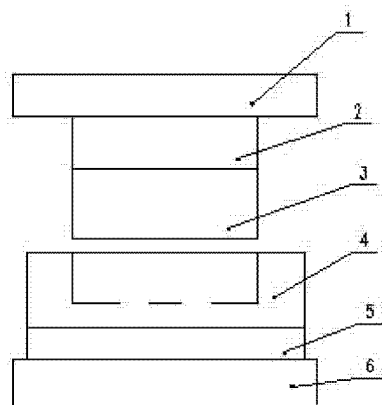
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种简易成型模具

(57) 摘要

一种简易成型模具,其特征在于:它包括上模板、上模垫块、简易成型凸模、简易成型凹模、下模垫块、下模板;简易成型凸模位于上模垫块的中央,通过内六角螺钉和圆柱销与上模垫块相连接,上模板位于上模垫块的上方,通过内六角螺钉与上模垫块连接在一起,简易成型凹模位于下模垫块的上方,通过内六角螺钉和圆柱销与下模垫块相连接,简易成型凸模的外形与简易成型凹模的内腔尺寸相似,下模板位于下模垫块的下方,通过内六角螺钉与下模垫块连接在一起;本实用新型提供了一种简易成型模具,它结构简单,模具配件成本低,装模卸模速度快,经济实用,并且适用性强,可换性好。



1. 一种简易成型模具,其特征在于:它包括上模板、上模垫块、简易成型凸模、简易成型凹模、下模垫块、下模板;简易成型凸模位于上模垫块的中央,通过内六角螺钉和圆柱销与上模垫块相连接,上模板位于上模垫块的上方,通过内六角螺钉与上模垫块连接在一起,简易成型凹模位于下模垫块的上方,通过内六角螺钉和圆柱销与下模垫块相连接,简易成型凸模的外形与简易成型凹模的内腔尺寸相似,下模板位于下模垫块的下方,通过内六角螺钉与下模垫块连接在一起。

2. 根据权利要求1所述的一种简易成型模具,其特征在于:所述的上模板是由 Q235A 材料制作而成的,在下模板的四周设有定位销孔和固定安装孔。

3. 根据权利要求1所述的一种简易成型模具,其特征在于:所述的简易成型凸模是由 Cr12 模具材料制作而成的,在简易成型凸模的四周设有上模板安装螺栓孔和定位销孔。

4. 根据权利要求1所述的一种简易成型模具,其特征在于:所述的简易成型凹模是由 Cr12 模具材料制作而成的,在简易成型凹模的中央设有凹模成型腔,在凹模成型腔的下方设有下模板安装螺栓孔和定位销孔。

5. 根据权利要求1所述的一种简易成型模具,其特征在于:所述的下模板是由 Q235A 材料钢板制作而成的,在下模板的四周设有定位销孔和固定安装孔。

一种简易成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机械加工的冷冲压模具，特别是一种简易成型模具。

背景技术

[0002] 成型模具是模具中常用的加工方法，就是把毛坯拉压成空心体，或者把空心体拉压成外形更小而板厚没有明显变化的空心体的冲模；传统的成型模具结构较复杂，需要通过气动机构才能完成成型工作，这种方法效率较低，装配时间较长，模具配件加工成本高，价格昂贵。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术的上述不足而提供一种简易成型模具，它结构简单，模具配件成本低，装模卸模速度快，经济实用。

[0004] 本实用新型的技术方案是：一种简易成型模具，它包括上模板、上模垫块、简易成型凸模、简易成型凹模、定位块、下模垫块、下模板。

[0005] 本实用新型进一步的技术方案是：所述的上模板是由 Q235A 材料制作而成的，在下模板的四周设有定位销孔和固定安装孔。

[0006] 本实用新型更进一步的技术方案是：所述的简易成型凸模是由 Cr12 模具材料制作而成的，在简易成型凸模的四周设有上模板安装螺栓孔和定位销孔。

[0007] 本实用新型再进一步的技术方案是：所述的简易成型凹模是由 Cr12 模具材料制作而成的，在简易成型凹模的中央设有凹模成型腔，在凹模成型腔的下方设有下模板安装螺栓孔和定位销孔。

[0008] 本实用新型再进一步的技术方案是：所述的下模板是由 Q235A 材料钢板制作而成的，在下模板的四周设有定位销孔和固定安装孔。

[0009] 简易成型凸模位于上模垫块的中央，通过内六角螺钉和圆柱销与上模垫块相连接，上模板位于上模垫块的上方，通过内六角螺钉与上模垫块连接在一起，简易成型凹模位于下模垫块的上方，通过内六角螺钉和圆柱销与下模垫块相连接，简易成型凸模的外形与简易成型凹模的内腔尺寸相似，下模板位于下模垫块的下方，通过内六角螺钉与下模垫块连接在一起。

[0010] 本实用新型与现有技术相比具有如下特点：

[0011] 本实用新型提供的一种简易成型模具，它结构简单，模具配件成本低，装模卸模速度快，经济实用，并且适用性强，可换性好。

[0012] 以下结合附图和具体实施方式对实用新型的详细结构作进一步描述。

附图说明

[0013] 附图 1 为本实用新型的结构示意图；

[0014] 附图 2 为简易成型凹模的结构示意图。

具体实施方式

[0015] 如附图所示：一种简易成型模具，它包括上模板 1、上模垫块 2、简易成型凸模 3、简易成型凹模 4、下模垫块 5、下模板 6。

[0016] 所述的上模板 1 是由 Q235A 材料制作而成的，在下模板的四周设有定位销孔和固定安装孔。

[0017] 所述的简易成型凸模 3 是由 Cr12 模具材料制作而成的，在简易成型凸模的四周设有上模板安装螺栓孔和定位销孔。

[0018] 所述的简易成型凹模 4 是由 Cr12 模具材料制作而成的，在简易成型凹模的中央设有凹模成型腔，在凹模成型腔的下方设有下模板安装螺栓孔和定位销孔。

[0019] 所述的下模板 7 是由 Q235A 材料钢板制作而成的，在下模板的四周设有定位销孔和固定安装孔。

[0020] 简易成型凸模 3 位于上模垫块 2 的中央，通过内六角螺钉和圆柱销与上模垫块 2 相连接，上模板 1 位于上模垫块 2 的上方，通过内六角螺钉与上模垫 2 块连接在一起，简易成型凹模 4 位于下模垫块 5 的上方，通过内六角螺钉和圆柱销与下模垫块 5 相连接，简易成型凸模 3 的外形与简易成型凹模 4 的内腔尺寸相似，下模板 7 位于下模垫块 5 的下方，通过内六角螺钉与下模垫块 5 连接在一起。

[0021] 本实用新型的工作原理和使用方法是：在下模板 7 的四周配有安装孔，便于与下模垫块 5 和简易成型凹模 4 安装，在上模板 1 的四周配有安装孔，便于与上模垫块 2 和简易成型凸模 3 安装，用于增加模具强度，简易成型凸模 3 的外形与简易成型凹模 4 的内腔尺寸相似，是模具型腔，便于成型之用，简易成型凸模 3、简易成型凹模 4 采用精加工，须进行热处理。

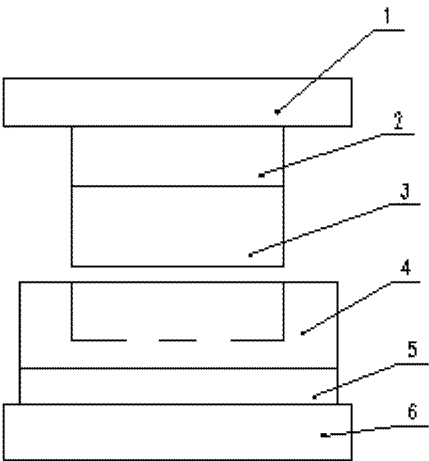


图 1

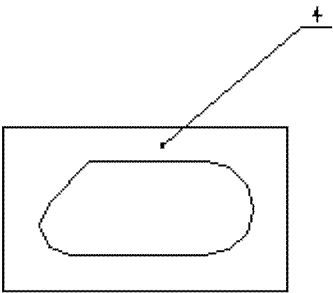


图 2