



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206510480 U

(45)授权公告日 2017. 09. 22

(21)申请号 201720022167.7

(22)申请日 2017.01.09

(73)专利权人 东莞市宇通磁电制品有限公司

地址 523000 广东省东莞市常平镇土塘村
第一工业区111号

(72)发明人 谢庆春

(74)专利代理机构 广州市华学知识产权代理有
限公司 44245

代理人 李盛洪

(51)Int.Cl.

B30B 15/02(2006.01)

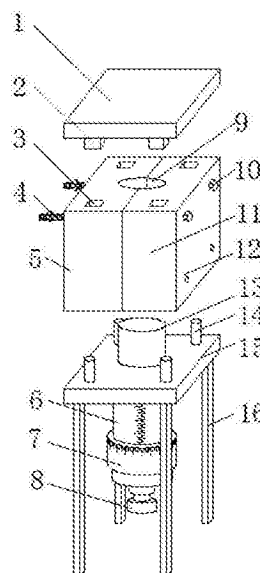
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种磁铁生产用的可调模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种磁铁生产用的可调模具,包括上模具、下模具和底座,所述上模具的底部设置有第一固定柱,所述下模具的顶部设置有第一固定槽,所述第一固定柱安装在所述第一固定槽内,所述下模具由第一半模具和第二半模具组成,所述第一半模具和所述第二半模具通过螺栓固定,所述螺栓上安装有螺帽,所述第一半模具和所述第二半模具均设置有半容腔,两个所述半容腔形成模具槽,所述下模具安装在所述底座上,所述下模具的底部设置有第二固定槽,所述底座上安装有第二固定柱,所述第二固定柱安装在所述第二固定槽内,所述底座的底部中心处安装有螺旋测微器,所述螺旋测微器的内部安装有螺杆,该模具,使用方便,便于调节。



1. 一种磁铁生产用的可调模具,包括上模具(1)、下模具(12)和底座(15),其特征在于:所述上模具(1)的底部设置有第一固定柱(2),所述下模具(12)的顶部设置有第一固定槽(3),所述第一固定柱(2)安装在所述第一固定槽(3)内,所述下模具(12)由第一半模具(5)和第二半模具(11)组成,所述第一半模具(5)和所述第二半模具(11)通过螺栓(10)固定,所述螺栓(10)上安装有螺帽(4),所述第一半模具(5)和所述第二半模具(11)均设置有半容腔,两个所述半容腔形成模具槽(9),所述下模具(12)安装在所述底座(15)上,所述下模具(12)的底部设置有第二固定槽,所述底座(15)上安装有第二固定柱(14),所述第二固定柱(14)安装在所述第二固定槽内,所述底座(15)安装在支架(16)上,所述底座(15)的底部中心处安装有螺旋测微器(6),所述螺旋测微器(6)的内部安装有螺杆(13),所述螺杆(13)的顶端穿过所述底座(1)安装在所述模具槽(9)内,所述螺旋测微器(6)上设置有固定刻度(17),所述螺旋测微器(6)上安装有粗调旋钮(7),所述粗调旋钮(7)上安装有可动刻度(18)。

2. 根据权利要求1所述的一种磁铁生产用的可调模具,其特征在于:所述螺杆(13)的直径与模具槽(9)的直径大小相等。

3. 根据权利要求1所述的一种磁铁生产用的可调模具,其特征在于:所述螺栓(10)上安装有橡胶垫片。

4. 根据权利要求1所述的一种磁铁生产用的可调模具,其特征在于:所述螺杆(13)为一种不锈钢材料构件。

5. 根据权利要求1所述的一种磁铁生产用的可调模具,其特征在于:所述螺旋测微器(6)的底部安装有微调旋钮(8)。

一种磁铁生产用的可调模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具技术领域,具体为一种磁铁生产用的可调模具。

背景技术

[0002] 模具,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(冲裁)。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(或凸模和凹模)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,现有的磁铁生产用模具大小调节较为麻烦,而且调节的精确度较低,所以设计一款调节精确度高的磁铁生产用的可调模具是值得考虑的。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种磁铁生产用的可调模具,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种磁铁生产用的可调模具,包括上模具、下模具和底座,所述上模具的底部设置有第一固定柱,所述下模具的顶部设置有第一固定槽,所述第一固定柱安装在所述第一固定槽内,所述下模具由第一半模具和第二半模具组成,所述第一半模具和所述第二半模具通过螺栓固定,所述螺栓上安装有螺帽,所述第一半模具和所述第二半模具均设置有半容腔,两个所述半容腔形成模具槽,所述下模具安装在所述底座上,所述下模具的底部设置有第二固定槽,所述底座上安装有第二固定柱,所述第二固定柱安装在所述第二固定槽内,所述底座安装在支架上,所述底座的底部中心处安装有螺旋测微器,所述螺旋测微器的内部安装有螺杆,所述螺杆的顶端穿过所述底座安装在所述模具槽内,所述螺旋测微器上设置有固定刻度,所述螺旋测微器上安装有粗调旋钮,所述粗调旋钮上安装有可动刻度,所述螺旋测微器的底部安装有微调旋钮。

[0005] 进一步的,所述螺杆的直径与模具槽的直径大小相等。

[0006] 进一步的,所述螺栓上安装有橡胶垫片。

[0007] 进一步的,所述螺杆为一种不锈钢材料构件。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该磁铁生产用的可调模具,安装有螺旋测微器,调节精度高,螺旋测微器是依据螺旋放大的原理制成的,即螺杆在螺母中旋转一周,螺杆便沿着旋转轴线方向前进或后退一个螺距的距离,从而调节螺杆,使螺杆在模具槽内上下运动,从而调节模具槽顶部与螺杆之间的距离,使模具槽深度可调,继而调节生产磁

铁的大小,达到模具可调的目的。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型整体结构示意图;

[0010] 图2是本实用新型螺旋测微器安装示意图;

[0011] 图3是本实用新型整体安装使用示意图。

[0012] 图中:1-上模具;2-第一固定柱;3-第一固定槽;4-螺帽;5-第一半模具;6-螺旋测微器;7-粗调旋钮;8-微调旋钮;9-模具槽;10-螺栓;11-第二半模具;12-下模具;13-螺杆;14-第二固定柱;15-底座;16-支架;17-固定刻度;18-可动刻度。

具体实施方式

[0013] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0014] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种磁铁生产用的可调模具,包括上模具1、下模具12和底座15,上模具1的底部设置有第一固定柱2,下模具12的顶部设置有第一固定槽3,第一固定柱2安装在第一固定槽3内,下模具12由第一半模具5和第二半模具11组成,第一半模具5和第二半模具11通过螺栓10固定,螺栓10上安装有螺帽4,第一半模具5和第二半模具11均设置有半容腔,两个半容腔形成模具槽9,下模具12安装在底座15上,下模具12的底部设置有第二固定槽,底座15上安装有第二固定柱14,第二固定柱14安装在第二固定槽内,底座15安装在支架16上,底座15的底部中心处安装有螺旋测微器6,螺旋测微器6的内部安装有螺杆13,螺杆13的顶端穿过底座1安装在模具槽9内,螺旋测微器6上设置有固定刻度17,螺旋测微器6上安装有粗调旋钮7,粗调旋钮7上安装有可动刻度18,螺旋测微器6的底部安装有微调旋钮8。

[0015] 进一步的,所述螺杆13的直径与模具槽9的直径大小相等,便于安装和调节。

[0016] 进一步的,所述螺栓10上安装有橡胶垫片,便于螺帽4的安装和拆卸。

[0017] 进一步的,所述螺杆13为一种不锈钢材料构件,使用方便,耐腐蚀性好。

[0018] 工作原理:首先,安装有螺旋测微器6,调节精度高,螺旋测微器6是依据螺旋放大的原理制成的,即螺杆13在螺母中旋转一周,螺杆13便沿着旋转轴线方向前进或后退一个螺距的距离,从而调节螺杆13,使螺杆13在模具槽9内上下运动,从而调节模具槽9顶部与螺杆13之间的距离,使模具槽9深度可调,继而调节生产磁铁的大小,达到模具可调的目的。

[0019] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

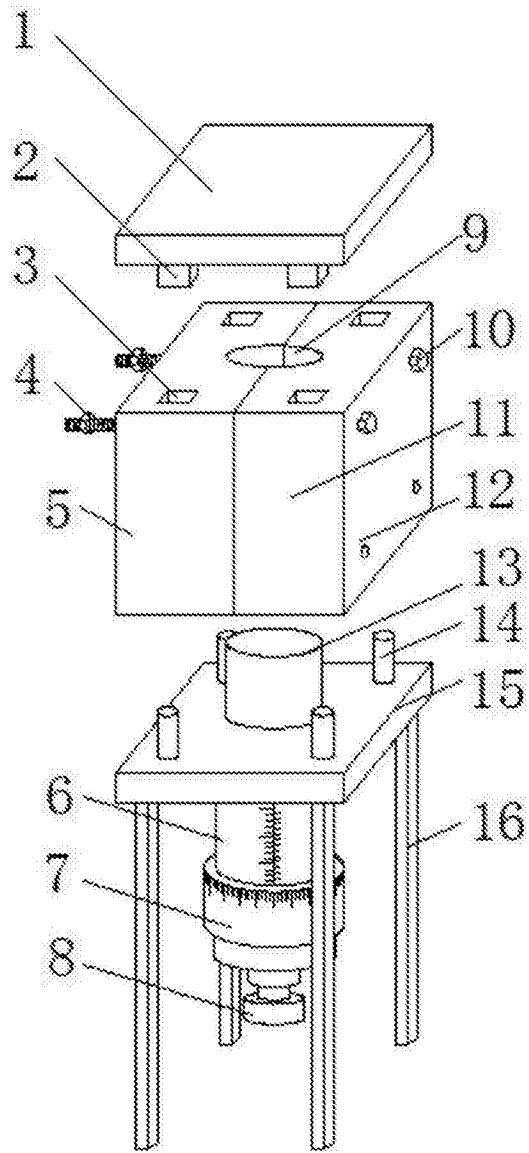


图1

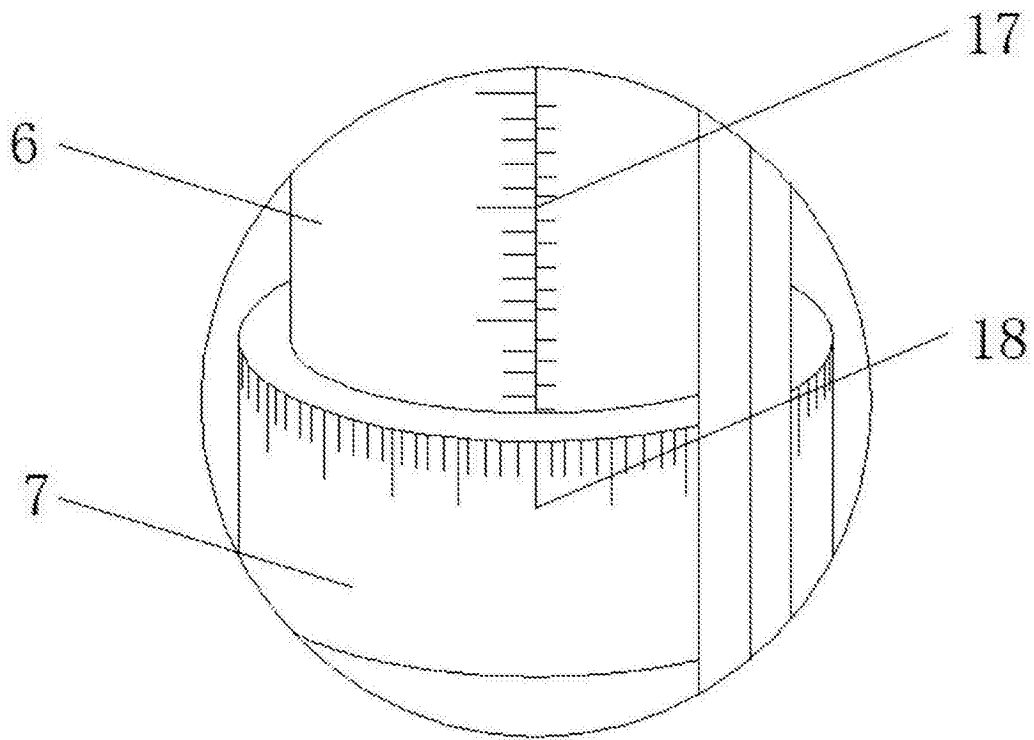


图2

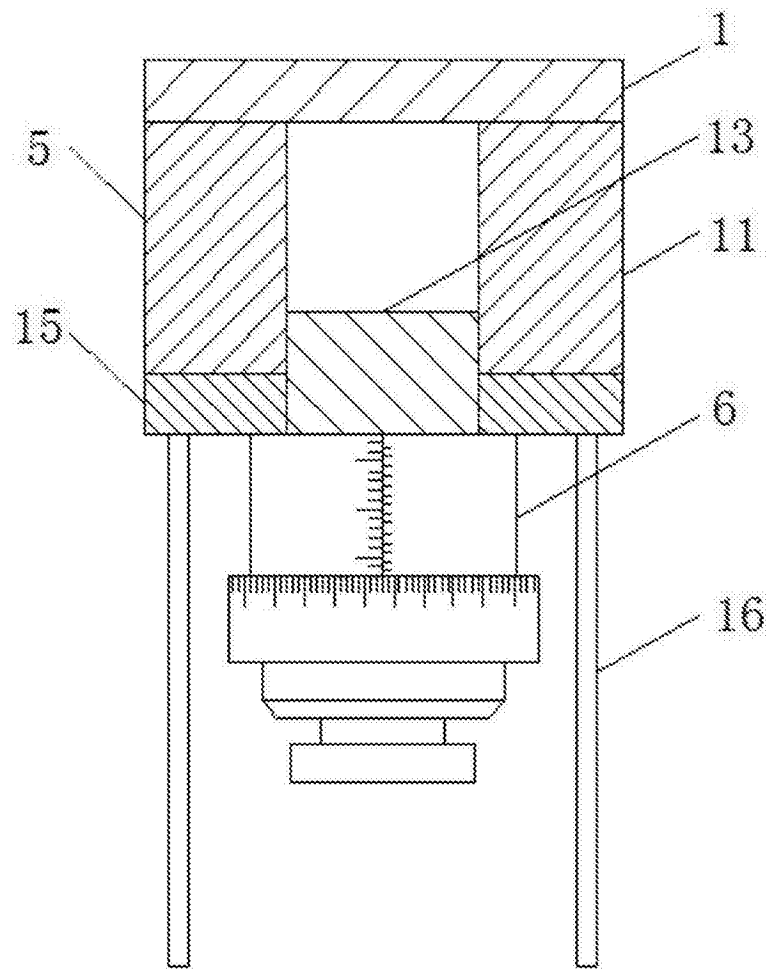


图3