



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203830449 U

(45) 授权公告日 2014. 09. 17

(21) 申请号 201420205437. 4

(22) 申请日 2014. 04. 25

(73) 专利权人 象山搏远智能科技有限公司

地址 315700 浙江省宁波市象山县经济开发区园中路 98 号

(72) 发明人 王小伦 姚海玲

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务所 (普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

B21C 25/02 (2006. 01)

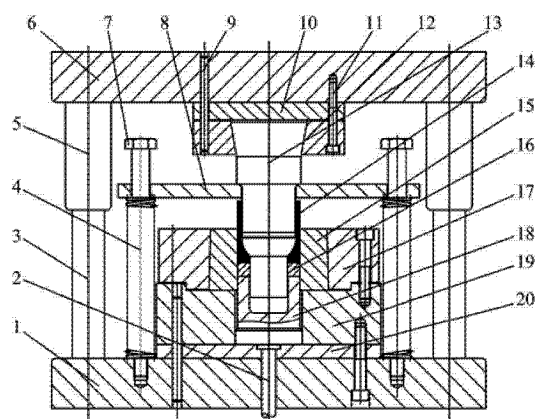
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种高压开关静触头挤压模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种高压开关静触头挤压模具,包括下模板、顶杆、导柱、反挤压弹簧、导套、上模板、卸料机构、销钉、凸模垫板、螺钉、凸模固定板、凸模、制件、凹模、垫环、凹模预应力圈、顶件器、模座和凹模垫板,下模板在模具的最下方,顶杆分别连接下模板和凹模垫板,本实用新型设计合理,使用方便,成本低,材料利用率高,生产效率高,具有良好的经济效益。



1. 一种高压开关静触头挤压模具,包括下模板、顶杆、导柱、反挤压弹簧、导套、上模板、卸料机构、销钉、凸模垫板、螺钉、凸模固定板、凸模、制件、凹模、垫环、凹模预应力圈、顶件器、模座和凹模垫板,其特征在于:下模板在模具的最下方,顶杆分别连接下模板和凹模垫板,导柱分别连接下模板和上模板,反挤压弹簧连接卸料机构,导套连接导柱,上模板连接凸模垫板,卸料机构连接凸模,销钉连接上模板,凸模垫板连接凸模,螺钉分别连接上模板和凸模垫板,凸模固定板连接凸模垫板,凸模分别连接凸模垫板和顶件器,凹模连接凹模预应力圈,垫环连接凸模,凹模预应力圈连接模座,顶件器连接凹模垫板,凹模垫板连接下模板。

2. 如权利要求1所述的一种高压开关静触头挤压模具,其特征在于:所述的卸料机构包括卸料螺钉和卸料板,卸料螺钉连接反挤压弹簧,卸料板连接卸料螺钉。

3. 如权利要求1所述的一种高压开关静触头挤压模具,其特征在于:所述的顶件器能够确保在零件留在凹模时能顺利取下。

4. 如权利要求1所述的一种高压开关静触头挤压模具,其特征在于:所述的一种高压开关静触头挤压模具要经过两道挤压工序成形。

一种高压开关静触头挤压模具

技术领域

[0001] 本实用新型具体涉及一种高压开关静触头挤压模具。

背景技术

[0002] 目前,很多生产厂家采用离心铸造的方式生产静触头。该工艺生产成本较低,但产品容易产生缩孔疏松,材料密度较低,进而导致零件导电率和强度偏低。离心铸造工艺生产的高压开关触头,在最后的加工工序,即铣瓣的过程中易断裂脱落,而且成品安装到高压开关上长期使用时,在自力型触头的弹性变形作用下易断裂脱落,造成重大事故。因此,离心铸造生产的静触头质量不稳定,性能较差,严格意义上讲不能满足高压开关触头和气缸的性能要求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为解决上述不足,提供一种高压开关静触头挤压模具。

[0004] 本实用新型的目的是通过以下技术方案实现的:

[0005] 一种高压开关静触头挤压模具,包括下模板、顶杆、导柱、反挤压弹簧、导套、上模板、卸料机构、销钉、凸模垫板、螺钉、凸模固定板、凸模、制件、凹模、垫环、凹模预应力圈、顶件器、模座和凹模垫板,下模板在模具的最下方,顶杆分别连接下模板和凹模垫板,导柱分别连接下模板和上模板,反挤压弹簧连接卸料机构,导套连接导柱,上模板连接凸模垫板,卸料机构连接凸模,销钉连接上模板,凸模垫板连接凸模,螺钉分别连接上模板和凸模垫板,凸模固定板连接凸模垫板,凸模分别连接凸模垫板和顶件器,凹模连接凹模预应力圈,垫环连接凸模,凹模预应力圈连接模座,顶件器连接凹模垫板,凹模垫板连接下模板。

[0006] 本实用新型还有这样一些技术特征:

[0007] 所述的卸料机构包括卸料螺钉和卸料板,卸料螺钉连接反挤压弹簧,卸料板连接卸料螺钉。

[0008] 所述的顶件器能够确保在零件留在凹模时能顺利取下。

[0009] 所述的一种高压开关静触头挤压模具要经过两道挤压工序成形。

[0010] 本实用新型具有如下有益的效果:

[0011] 本实用新型设计合理,使用方便,成本低,材料利用率高,生产效率高,具有良好的经济效益。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的整体结构示意图。

[0013] 其中,1、下模板,2、顶杆,3、导柱,4、反挤压弹簧,5、导套,6、上模板,7、卸料螺钉,8、卸料板,9、销钉,10、凸模垫板,11、螺钉,12、凸模固定板,13、凸模,14、制件,15、凹模,16、垫环,17、凹模预应力圈,18、顶件器,19、模座,20、凹模垫板。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型作进一步的说明：

[0015] 实施例 1

[0016] 一种高压开关静触头挤压模具，包括下模板 1、顶杆 2、导柱 3、反挤压弹簧 4、导套 5、上模板 6、卸料机构、销钉 9、凸模垫板 10、螺钉 11、凸模固定板 12、凸模 13、制件 14、凹模 15、垫环 16、凹模预应力圈 17、顶件器 18、模座 19 和凹模垫板 20，下模板 1 在模具的最下方，顶杆 2 分别连接下模板 1 和凹模垫板 20，导柱 3 分别连接下模板 1 和上模板 6，反挤压弹簧 4 连接卸料机构，导套 5 连接导柱 3，上模板 6 连接凸模垫板 10，卸料机构连接凸模 13，销钉 9 连接上模板 6，凸模垫板 10 连接凸模 13，螺钉 11 分别连接上模板 6 和凸模垫板 10，凸模固定板 12 连接凸模垫板 10，凸模 13 分别连接凸模垫板 10 和顶件器 18，凹模 15 连接凹模预应力圈 17，垫环 16 连接凸模 13，凹模预应力圈 17 连接模座 19，顶件器 18 连接凹模垫板 20，凹模垫板 20 连接下模板 1，所述的卸料机构包括卸料螺钉 7 和卸料板 8，卸料螺钉 1 连接反挤压弹簧 4，卸料板 8 连接卸料螺钉 7，所述的顶件器能够确保在零件留在凹模时能顺利取下，所述的一种高压开关静触头挤压模具要经过两道挤压工序成形。

[0017] 本实用新型不局限于上述具体的实施方式，本领域的普通技术人员从上述构思出发，不经过创造性的劳动，所作出的种种变换，均落在本实用新型的保护范围之内。

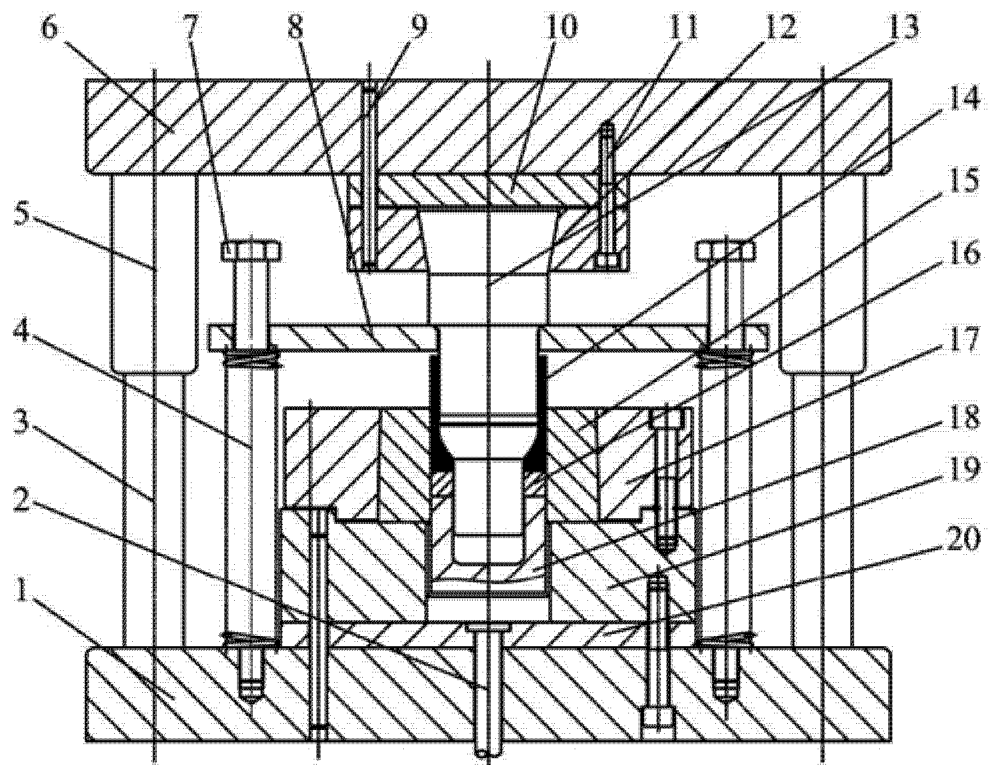


图 1