



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204353992 U

(45) 授权公告日 2015. 05. 27

(21) 申请号 201420827525. 8

(22) 申请日 2014. 12. 24

(73) 专利权人 普瑞思(厦门)精密工具有限公司

地址 361100 福建省厦门市翔安区厦门火炬
园高新区产业区同龙2路886号1楼

(72) 发明人 赵俊超

(51) Int. Cl.

B24D 18/00(2006. 01)

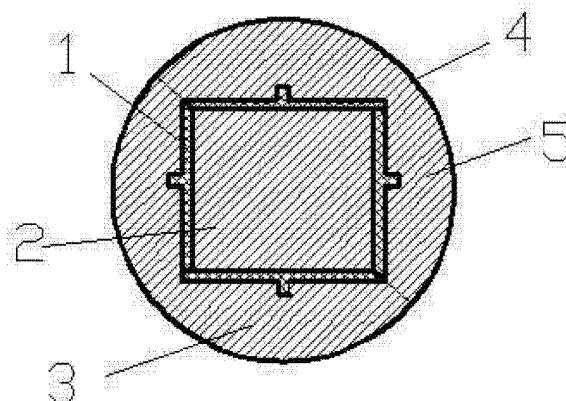
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种砂轮磨块的成型组合模具

(57) 摘要

本实用新型提供一种砂轮磨块的成型组合模具,由左模体、右模体、模垫、模冲和紧固圈组成,左模体和右模体通过紧固圈围成一个矩形模腔,模垫位于模腔底部,模冲位于模腔内壁四周。本实用新型中各个构件方便拆装组合,容易更换,无须更换整个模具,节约了生产成本,提高了材料利用率。



1. 一种砂轮磨块的成型组合模具,其特征在于:包括左模体、右模体、模垫、模冲和紧固圈,所述的左模体和右模体通过紧固圈围成一个矩形模腔,所述的模垫位于模腔底部,所述的模冲位于模腔内壁四周。

2. 根据权利要求 1 所述砂轮磨块的成型组合模具,其特征在于:所述的左模体和右模体内表面两侧都设有凹槽。

3. 根据权利要求 1 所述砂轮磨块的成型组合模具,其特征在于:所述的模垫截面大小与模腔一致。

4. 根据权利要求 1 所述砂轮磨块的成型组合模具,其特征在于:所述的模冲有 4 块,所述的模冲表面设有凸槽。

一种砂轮磨块的成型组合模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,具体指一种砂轮磨块的成型组合模具。

背景技术

[0002] 在结合剂金刚石砂轮生产制造过程中,磨块是压制成型的,首先在模具内注入磨料,然后通过砂轮成型液压机加工获得磨块,砂轮成型液压机对模具的挤压力度大,对模具的冲击力非常强,原本模具光滑的内表面变成了凹凸不平,所以每生产几个磨块就需要更换模具。传统的模具都是一体铸造成型的,维护起来比较麻烦,损坏的模具绝大多数需要丢弃,模具使用率低,生产成本大。

发明内容

[0003] 针对上述问题,本实用新型在于提供一种砂轮磨块的成型组合模具,具有方便拆装组合,容易更换等特点。

[0004] 本实用新型采用的技术方案是:一种砂轮磨块的成型组合模具,包括左模体、右模体、模垫、模冲和紧固圈,所述的左模体和右模体通过紧固圈围成一个矩形模腔,所述的模垫位于模腔底部,所述的模冲位于模腔内壁四周。

[0005] 所述的左模体和右模体内表面两侧都设有凹槽。

[0006] 所述的模垫截面大小与模腔一致。

[0007] 所述的模冲有 4 块,模冲表面设有凸槽。

[0008] 本实用新型的有益效果在于:模具损坏后,只需要更换模冲,不需要更换整个模具,因此节约了生产成本,提高了材料利用率。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构截面示意图。

[0010] 图 2 为磨垫的示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步说明,但不局限于以下所述。

[0012] 一种砂轮磨块的成型组合模具,包括左模体 3、右模体 5、模垫 6、模冲 1、模腔 2 和紧固圈 4,左模体 3 和右模体 5 通过紧固圈 4 围成一个矩形模腔 2,模垫 6 位于模腔 2 底部,模冲 1 位于模腔 2 内壁四周,模冲 1 通过凹凸槽分别与左模体 3 和右模体 5 相嵌套。

[0013] 组合完成后,向模腔里面倒入原料,通过砂轮成型液压机进行挤压获得磨块,模腔内壁损坏后只需要更换磨冲,其它构件可正常使用。

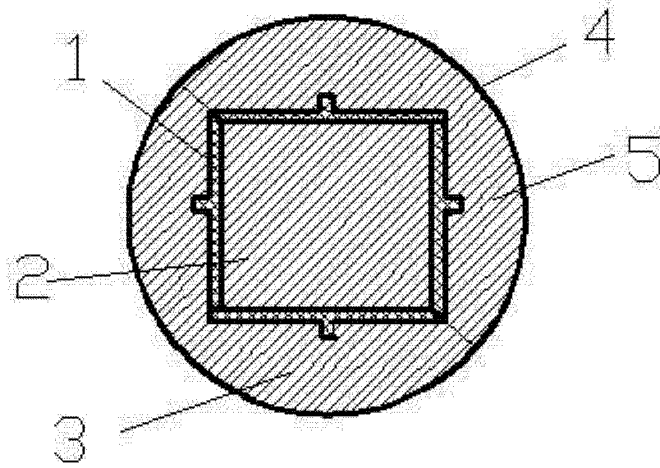


图 1

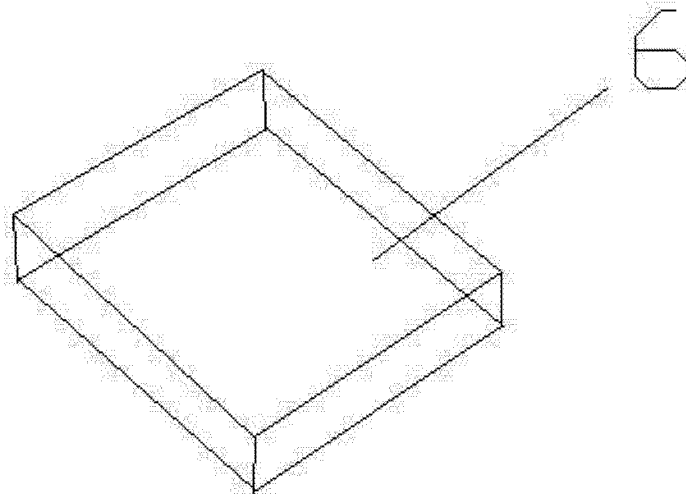


图 2