介绍一种脱料机构

西北奔牛实业集团有限公司铆焊分厂　(753001)　赵玉平

随着我公司刮板输送机电缆钩生产批量的增大，脱料难的问题越来越明显。针对上述情况，我们对原压模（630kN 油压机原有的压模结构如图 1 所示）的上模结构作了改动，如图 2 所示。在上模钻 ϕ10mm 的孔，用以固定脱料钩和挡销。用脱料垫块（δ30mm）代替原垫块，将脱料钩通过挡销定位，使其在水平方向不摆动。在上模两侧各安装一个脱料钩，位于脱料垫铁的下方，随上模的工作行程上下运动。当工件压制成形后，上模回程，脱料钩带动脱料垫铁向上运动。工件随脱料垫铁从下模凹槽中自动脱出，此时脱料垫铁起到支垫工件压弯成形和脱料的作用。

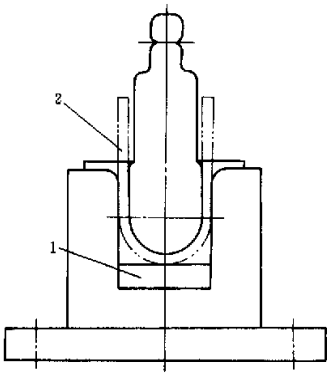

图　1

1. 垫块　2. 工件

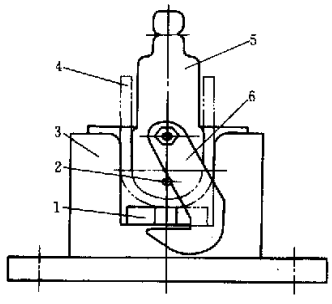

图　2

1. 脱料垫块　2. 挡销　3. 下模
4. 工件　5. 上模　6. 脱料钩

这种改进后的上模结构在使用过程中节省了操作工的手工脱料时间，既方便了操作，又提高了生产效率。　(20030618)

性开裂。尤其是在天气寒冷的情况下，预热必须进行得更充分、更完善。

(2) 模具冷却和润滑　模具的冷却，目的不是将模具冷却至室温，因为室温下模具钢的使用性能不及在 200 ~ 300℃下的性能，所以应力求使冷却和散热效果与模具的升温效果相平衡，模具可以采用内部通循环水，外部浇水的方法进行。

良好的润滑不仅能降低热挤压件的表面粗糙度值，减小挤压力，而且能保持模具表面的光洁度，从而提高模具的使用寿命。

(3) 及时修理模具　热挤压凸模在使用过程中产生局部堆塌后，工作部分的直径有所增大；在使用过程中还会“粘上”一些氧化皮，这时应及时修理模具，延长模具使用寿命。

三、结语

本文列举的 H13 钢热挤压凸模失效形式及提高寿命的途径，在热挤压生产中具有一定的代表性。但在实际生产中还要具体问题具体分析，以便采取相应措施，使模具的使用情况达到理想状态。另外，充分发挥工艺潜力也是提高模具寿命的一种重要手段。　(20030828)