

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202606627 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 19

(21) 申请号 201220215590. 6

(22) 申请日 2012. 05. 14

(73) 专利权人 昌利锻造有限公司

地址 242800 安徽省池州市青阳县经济开发区东河工业园

(72) 发明人 杨奎琦 陈正义 张斌

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理有限公司 34112

代理人 方峥

(51) Int. Cl.

B21D 28/14 (2006. 01)

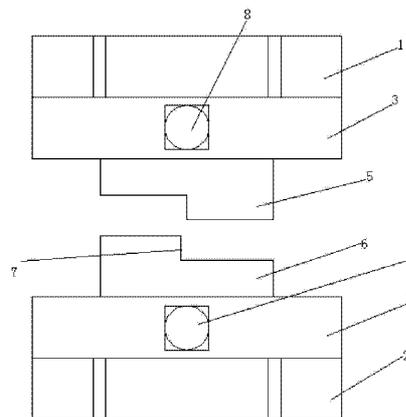
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种用于变速箱拨叉成形模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于变速箱拨叉成形模具,包括有上模座固定板、下模座固定板,上模座固定板的下端面固定安装有上模座、下模座固定板的上端面上固定安装下模座,上模座的下端面固定安装有上成形模,下模座的上端面固定安装有下成形模,上成形模、下成形模分别具有相互匹配的台阶。本实用新型利用上成形模、下成形模相互配合的台阶将拨叉冲压成形,结构设计合理,拨叉的成形效率高,满足了拨叉的形位要求。



1. 一种用于变速箱拨叉成形模具,包括有上模座固定板、下模座固定板,其特征在于:上模座固定板的下端面固定安装有上模座、下模座固定板的上端面上固定安装下模座,上模座的下端面固定安装有上成形模,下模座的上端面固定安装有下成形模,上成形模、下成形模分别具有相互匹配的台阶。

2. 根据权利要求1所述的用于变速箱拨叉成形模具,其特征在于:所述的上成形模通过紧固螺钉固定于上模座,下成形模通过紧固螺钉固定于下模座。

一种用于变速箱拨叉成形模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及成形模具，具体属于一种用于变速箱拨叉成形模具。

背景技术

[0002] 冲裁模具是沿封闭或敞开的轮廓线使材料产生分离的模具。如落料模、冲孔模、切断模、切口模、切边模、剖切模等。目前的变速箱拨叉经过热锻后，拨叉形状基本成型，但是尺寸精度仍然没有达到设计的尺寸要求，需要进行下一步的成型模具进行整形处理。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种用于变速箱拨叉成形模具，利用上成形模、下成形模相互配合的台阶将拨叉冲压成形，结构设计合理，拨叉的成形效率高，满足了拨叉的形位要求。

[0004] 本实用新型的技术方案如下：

[0005] 一种用于变速箱拨叉成形模具，包括有上模座固定板、下模座固定板，上模座固定板的下端面固定安装有上模座、下模座固定板的上端面上固定安装下模座，上模座的下端面固定安装有上成形模，下模座的上端面固定安装有下成形模，上成形模、下成形模分别具有相互匹配的台阶。

[0006] 所述的上成形模通过紧固螺钉固定于上模座，下成形模通过紧固螺钉固定于下模座。

[0007] 本实用新型利用上成形模、下成形模相互配合的台阶将拨叉冲压成形，结构设计合理，拨叉的成形效率高，满足了拨叉的形位要求。

[0008] 附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 参见附图，一种用于变速箱拨叉成形模具，包括有上模座固定板 1、下模座固定板 2，上模座固定板 1 的下端面固定安装有上模座 3、下模座固定板 2 的上端面上固定安装下模座 4，上模座 3 的下端面固定安装有上成形模 5，下模座 4 的上端面固定安装有下成形模 6，上成形模 5、下成形模 6 分别具有相互匹配的台阶 7，上成形模 5 通过紧固螺钉 8 固定于上模座 3，下成形模 6 通过紧固螺钉 8 固定于下模座 4。

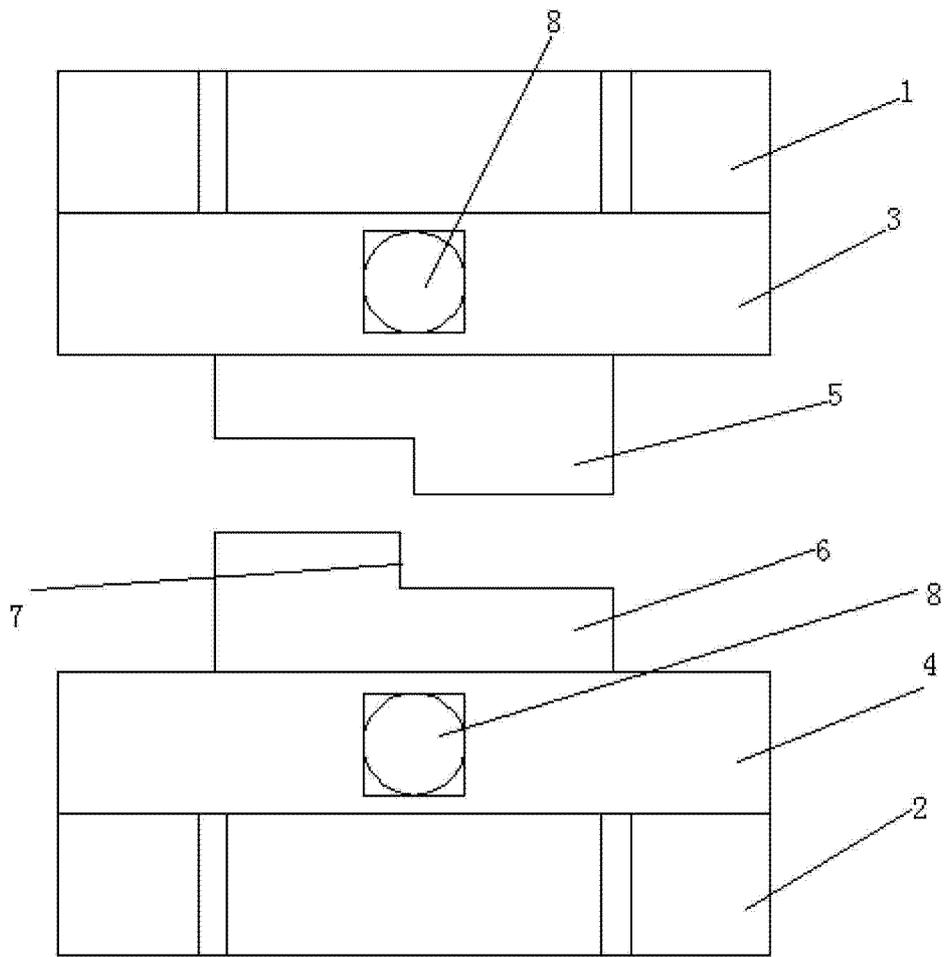


图 1