(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202943143 U
(45)授权公告日 2013.05.22

(21)申请号 201220545703.9

(22)申请日 2012.10.24

(73)专利权人 芜湖可挺汽车底盘件有限公司
地址 241006 安徽省芜湖市鸠江经济开发区东四大道北侧

(72)发明人 汪龙 杨帆

(74)专利代理机构 南京知识律师事务所 32207
代理人 高桂珍

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)
B21D 37/01(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

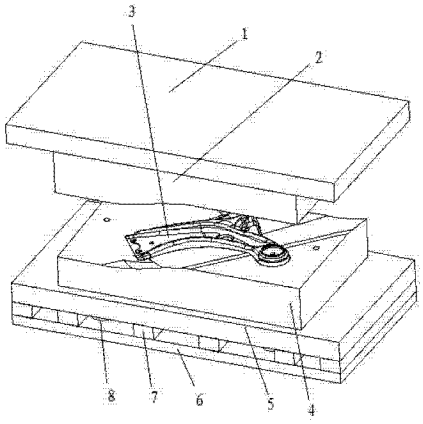
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

汽车底盘三角臂拉延成型模具

(57)摘要

本实用新型涉及汽车加工技术领域，具体是涉及一种汽车底盘三角臂拉延成型模具。具有呈上、下排布的上模板和下模板；下模板的上部设有凸模，凸模顶部设有环形凸台；上模板的底部设有凹模，凹模设有与凸模的环形凸台相配合的环形凹槽；下模板的底部设有数个支架，支架底端设有底板，下模板和底板之间设有数个减震弹簧；上模板、凹模、下模板、凸模的材质为球墨铸铁，底板和支架的材质为碳素钢。本实用新型汽车底盘三角臂拉延成型模具，结构设计简单，成型工艺简洁，制造成本较低。



CN 202943143 U

1. 汽车底盘三角臂拉延成型模具，其特征在于，具有，

呈上、下排布的上模板和下模板；

下模板的上部设有凸模，凸模顶部设有环形凸台；

上模板的底部设有凹模，凹模设有与凸模的环形凸台相配合的环形凹槽；

下模板的底部设有数个支架，支架底端设有底板，下模板和底板之间设有数个减震弹簧；

上模板、凹模、下模板、凸模的材质为球墨铸铁，底板和支架的材质为碳素钢。

汽车底盘三角臂拉延成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车加工技术领域，具体是涉及一种汽车底盘三角臂拉延成型模具。

背景技术

[0002] 目前，汽车底盘三角臂的加工成型，主要是通过拉延成型模具加工的。现有的加工模具结构较为复杂，制造成本较高。

发明内容

[0003] 针对现有技术中存在的技术问题，本实用新型提供了一种结构设计简单、操作性能优越的汽车底盘三角臂拉延成型模具。

[0004] 为了实现上述目的，采用的技术方案如下：

[0005] 汽车底盘三角臂拉延成型模具，其特征在于，具有，

[0006] 呈上、下排布的上模板和下模板；

[0007] 下模板的上部设有凸模，凸模顶部设有环形凸台；

[0008] 上模板的底部设有凹模，凹模设有与凸模的环形凸台相配合的环形凹槽；

[0009] 下模板的底部设有数个支架，支架底端设有底板，下模板和底板之间设有数个减震弹簧；

[0010] 上模板、凹模、下模板、凸模的材质为球墨铸铁，底板和支架的材质为碳素钢。

[0011] 本实用新型汽车底盘三角臂拉延成型模具，结构设计简单，成型工艺简洁，制造成本较低。

附图说明

[0012] 为了便于本领域技术人员理解，下面结合附图对本实用新型作进一步的说明。

[0013] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0014] 请参阅图 1，汽车底盘三角臂拉延成型模具，具有：

[0015] 呈上、下排布的上模板 1 和下模板 5，下模板 5 的上部设有凸模 4，凸模 4 顶部设有环形凸台 3；上模板 1 的底部设有凹模 2，凹模 2 设有与凸模 4 的环形凸台 3 相配合的环形凹槽(图中未示出)。

[0016] 下模板 5 的底部设有数个支架 7，支架 7 底端设有底板 6，下模板 5 和底板 6 之间设有数个减震弹簧 8。

[0017] 上模板 1、凹模 2、下模板 5、凸模 4 的材质为球墨铸铁，底板 6 和支架 7 的材质为碳素钢。

[0018] 以上内容仅仅是对本实用新型结构所作的举例和说明，所属本技术领域的技术人

员对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代，只要不偏离实用新型的结构或者不超越本权利要求书所定义的范围，均应属于本实用新型的保护范围。

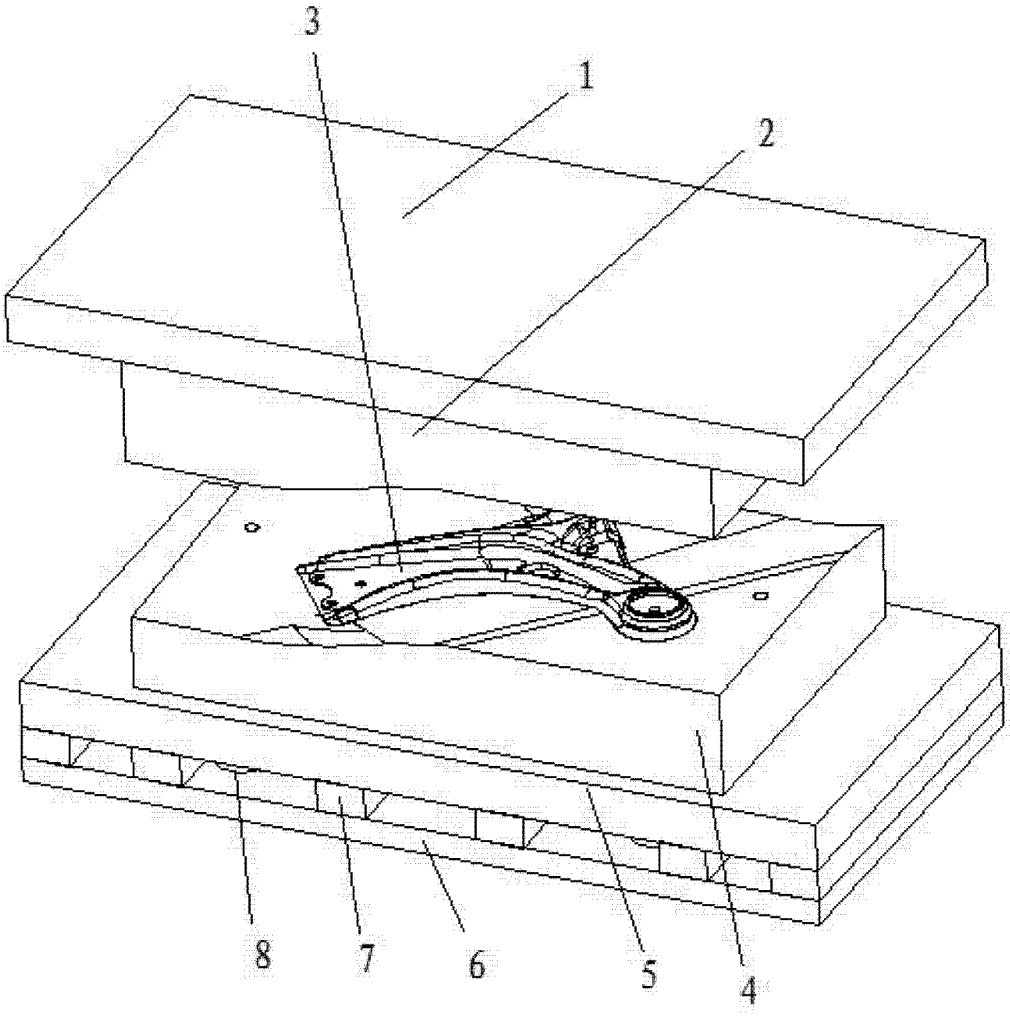


图 1