



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205436788 U

(45) 授权公告日 2016. 08. 10

(21) 申请号 201521074882. 2

(22) 申请日 2015. 12. 18

(73) 专利权人 昌利锻造有限公司

地址 247100 安徽省池州市青阳县经济开发区东河园

(72) 发明人 杨奎琦

(74) 专利代理机构 上海集信知识产权代理有限公司 31254

代理人 任永武

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

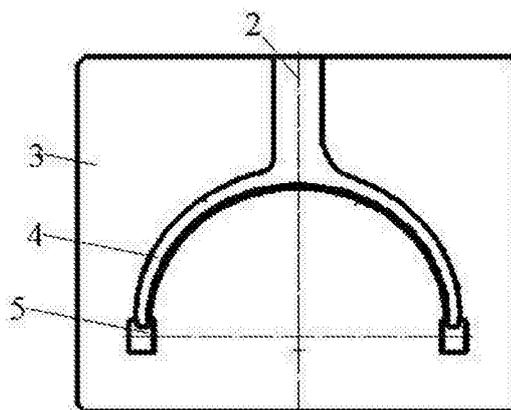
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种一二档拨叉冷校正模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种一二档拨叉冷校正模, 所属领域为模具设计技术领域, 包括上模、拨叉根部型槽、下模、拨叉杆型槽、拨插头型槽, 上模和下模的基体均为一长方体, 拨叉根部型槽位于上模的下表面后侧中间和下模的上表面后侧中间, 紧连拨叉根部型槽为左右对称设置的拨叉杆型槽, 拨叉杆型槽左右对称, 拨插头型槽位于拨叉杆型槽的端部, 上模和下模合模可以实现对一二档拨叉进行校正, 本实用新型所公开的一二档拨叉冷校正模, 操作方便, 安全性好, 零件的校正精度高, 成形方便。



1. 一种一二档拨叉冷校正模,包括上模、下模,所述上模和所述下模的基体均为一长方体,其特征在于:还包括拨叉根部型槽、拨叉杆型槽、拨插头型槽,所述拨叉根部型槽位于所述上模的下表面后侧中间和所述下模的上表面后侧中间,紧连所述拨叉根部型槽为左右对称设置的所述拨叉杆型槽,所述拨插头型槽位于所述拨叉杆型槽的端部。

2. 根据权利要求1所述一种一二档拨叉冷校正模,其特征在于:所述上模和所述下模的所有锐边均倒角成 $1 \times 45^\circ$ 钝边。

3. 根据权利要求1所述一种一二档拨叉冷校正模,其特征在于:所述拨叉根部型槽、所述拨叉杆型槽和所述拨插头型槽的表面粗糙度控制在0.8mm以内。

4. 根据权利要求1所述一种一二档拨叉冷校正模,其特征在于:所述拨叉杆型槽从俯视方向看为一半圆形型槽,所述上模的所述拨叉杆型槽带有斜度。

5. 根据权利要求1所述一种一二档拨叉冷校正模,其特征在于:所述拨插头型槽从左视方向看为一圆形型槽,与拨插头形状一致。

## 一种一二档拨叉冷校正模

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具设计技术领域,特别是涉及一种一二档拨叉冷校正模。

### 背景技术

[0002] 交通工具和机械设备中经常使用的一些辅助零件,其形状多不太规则,拨叉就是这类零件中常见的一种,这些零件的传统加工方法多为铸造成型,该加工方法的加工效率和精度都很低,而且易造成交通工具和机械设备中其它重要零件的损坏等,这些零件也可以采用锻造方法加工,以前的锻模由于结构设计不合理,取模麻烦,精度低,影响传动零件的使用寿命,成本高,因此设计一种操作方便,安全性好,零件的校正精度高,成形方便的一二档拨叉冷校正模显得非常必要。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了克服现有技术加工拨叉工艺复杂,效率低,取模麻烦的缺陷,设计了一种一二档拨叉冷校正模,操作方便,安全性好,零件的校正精度高,成形方便。

[0004] 本实用新型所要求解决的技术问题可以通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种一二档拨叉冷校正模,包括上模、下模,所述上模和所述下模的基体均为一长方体,还包括拨叉根部型槽、拨叉杆型槽、拨插头型槽,所述拨叉根部型槽位于所述上模的下表面后侧中间和所述下模的上表面后侧中间,紧连所述拨叉根部型槽为左右对称设置的所述拨叉杆型槽,所述拨插头型槽位于所述拨叉杆型槽的端部。

[0006] 所述上模和所述下模的所有锐边均倒角成 $1 \times 45^\circ$ 钝边。

[0007] 所述拨叉根部型槽、所述拨叉杆型槽和所述拨插头型槽的表面粗糙度控制在0.8mm以内。

[0008] 所述拨叉杆型槽从俯视方向看为一半圆形型槽,所述上模的所述拨叉杆型槽带有斜度。

[0009] 所述拨插头型槽从左视方向看为一圆形型槽,与拨插头形状一致。

[0010] 由于采用了以上技术方案,本实用新型具有如下优点:

[0011] 采用上模、下模、拨叉根部型槽、拨叉杆型槽、拨插头型槽相结合所设计的一二档拨叉冷校正模,上模和下模的所有锐边均倒角成 $1 \times 45^\circ$ 钝边,工作时不易造成人身伤害,安全性好,拨叉根部型槽、拨叉杆型槽和拨插头型槽的表面粗糙度控制在0.8mm以内,零件的校正精度高,拨叉杆型槽从俯视方向看为一半圆形型槽,上模的拨叉杆型槽带有斜度,拨叉杆成形方便,拨插头型槽从左视方向看为一圆形型槽,与拨插头形状一致,拨插头成形精度高,成形方便。

### 附图说明

[0012] 图1为本实用新型下模俯视示意图;

[0013] 图2为本实用新型左视全剖示意图；

[0014] 图中各组件和附图标记分别为：1、上模；2、拨叉根部型槽；3、下模；4、拨叉杆型槽；5、拨插头型槽。

### 具体实施方式

[0015] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体图示，进一步阐述本实用新型。

[0016] 一种一二档拨叉冷校正模，包括上模1、拨叉根部型槽2、下模3、拨叉杆型槽4、拨插头型槽5，上模1和下模3的基体均为一长方体，拨叉根部型槽2位于上模1的下表面后侧中间和下模3的上表面后侧中间，紧连拨叉根部型槽2为左右对称设置的拨叉杆型槽4，拨叉杆型槽4左右对称，拨插头型槽5位于拨叉杆型槽4的端部，上模1和下模3合模可以实现对一二档拨叉进行校正，操作方便。

[0017] 上模1和下模3的所有锐边均倒角成 $1 \times 45^\circ$ 钝边，工作时不易造成人身伤害，安全性好。

[0018] 拨叉根部型槽2、拨叉杆型槽4和拨插头型槽5的表面粗糙度控制在0.8mm以内，零件的校正精度高。

[0019] 拨叉杆型槽4从俯视方向看为一半圆形型槽，上模1的拨叉杆型槽4带有斜度，拨叉杆成形方便。

[0020] 拨插头型槽5从左视方向看为一圆形型槽，与拨插头形状一致，拨插头成形精度高，成形方便。

[0021] 本实用新型所公开的一二档拨叉冷校正模，上模1和下模3的所有锐边均倒角成 $1 \times 45^\circ$ 钝边，工作时不易造成人身伤害，安全性好，拨叉根部型槽2、拨叉杆型槽4和拨插头型槽5的表面粗糙度控制在0.8mm以内，零件的校正精度高，拨叉杆型槽4从俯视方向看为一半圆形型槽，上模1的拨叉杆型槽4带有斜度，拨叉杆成形方便，拨插头型槽5从左视方向看为一圆形型槽，与拨插头形状一致，拨插头成形精度高，成形方便。

[0022] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等同物界定。

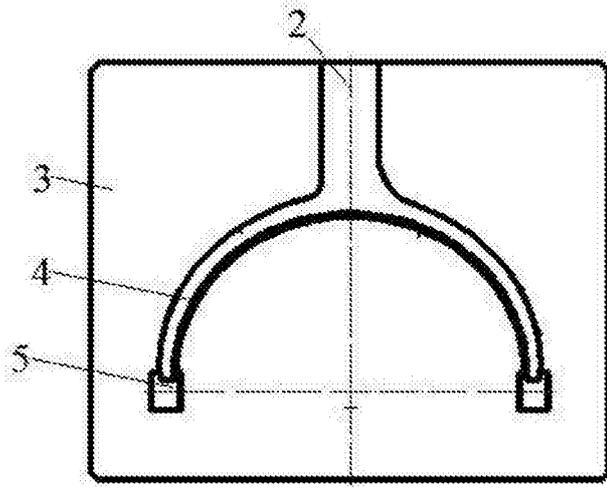


图1

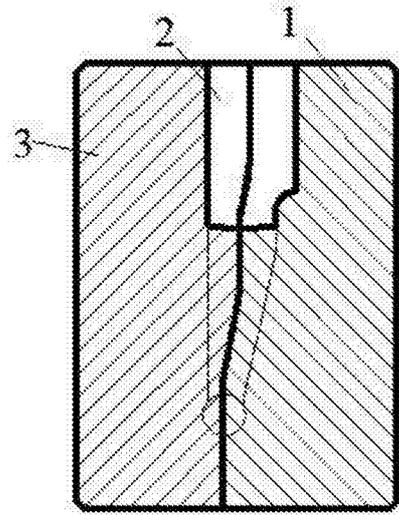


图2