



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105414347 A

(43) 申请公布日 2016. 03. 23

(21) 申请号 201510986698. 3

(22) 申请日 2015. 12. 26

(71) 申请人 平湖市三得力脚轮制造有限公司

地址 314200 浙江省平湖市林埭镇华丰村 2
组 18 号

(72) 发明人 张静芳

(74) 专利代理机构 杭州君度专利代理事务所

(特殊普通合伙) 33240

代理人 沈志良

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

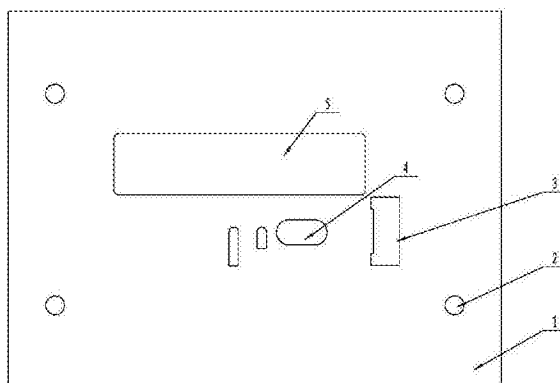
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

一种大头架刹车钩子落料凹模板

(57) 摘要

本发明公开了一种大头架刹车钩子落料凹模板,包括模板本体,其特征在于所述的模板本体上设有导杆孔、限位块、加工模口和成型模口,所述的成型模口为圆角长方形口,所述的导杆孔分别设于所述的模板本体两侧,所述的加工模口为一个横卧的腰圆型模腔和二个不同长度的拱门形模腔,加工模口位于模板本体下侧,所述的限位块位于加工模口的右侧。



1. 一种大头架刹车钩子落料凹模板,包括模板本体,其特征在于所述的模板本体上设有导杆孔、限位块、加工模口和成型模口,所述的成型模口为圆角长方形口,所述的导杆孔分别设于所述的模板本体两侧,所述的加工模口为一个横卧的腰圆型模腔和二个不同长度的拱门形模腔,加工模口位于模板本体下侧,所述的限位块位于加工模口的右侧。

一种大头架刹车钩子落料凹模板

技术领域

[0001] 本发明主要涉及一种冲压模板,尤其是一种大头架刹车钩子落料凹模板。

背景技术

[0002] 现有的脚轮用顶板的成型加工采用冲压模具,由于在顶板的冲压加工中涉及到多道加工工序,所以冲压加工时需配备不同的模板,导致生产成本高。

发明内容

[0003] 本发明的目的是设计一种大头架刹车钩子落料凹模板。

[0004] 本发明要解决的是目前脚轮用顶板的成型加工生产成本高的问题。

[0005] 为实现本发明的目的,本发明采用的技术方案是:一种大头架刹车钩子落料凹模板,包括模板本体,所述的模板本体上设有导杆孔、限位块、加工模口和成型模口,所述的成型模口为圆角长方形口,所述的导杆孔分别设于所述的模板本体两侧,所述的加工模口为一个横卧的腰圆型模腔和二个不同长度的拱门形模腔,加工模口位于模板本体下侧,所述的限位块位于加工模口的右侧。

[0006] 本发明的优点是:顶板的所有冲压工序所需使用的模口合理集中布置于一块模板上,达到一副模具完成以往多副模具的工作,降低生产成本。

附图说明

[0007] 图1为本发明结构示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图和具体实施例对本发明作进一步说明。

[0009] 如图所示,一种大头架刹车钩子落料凹模板,包括模板本体1,所述的模板本体1上设有导杆孔2、限位块3、加工模口4和成型模口5,所述的成型模口5为圆角长方形口,所述的导杆孔2共四个,分别设于所述的模板本体1两侧,所述的加工模口4为一个横卧的腰圆型模腔和二个不同长度的拱门形模腔,加工模口4位于模板本体1下侧,所述的限位块3位于加工模口4的右侧。

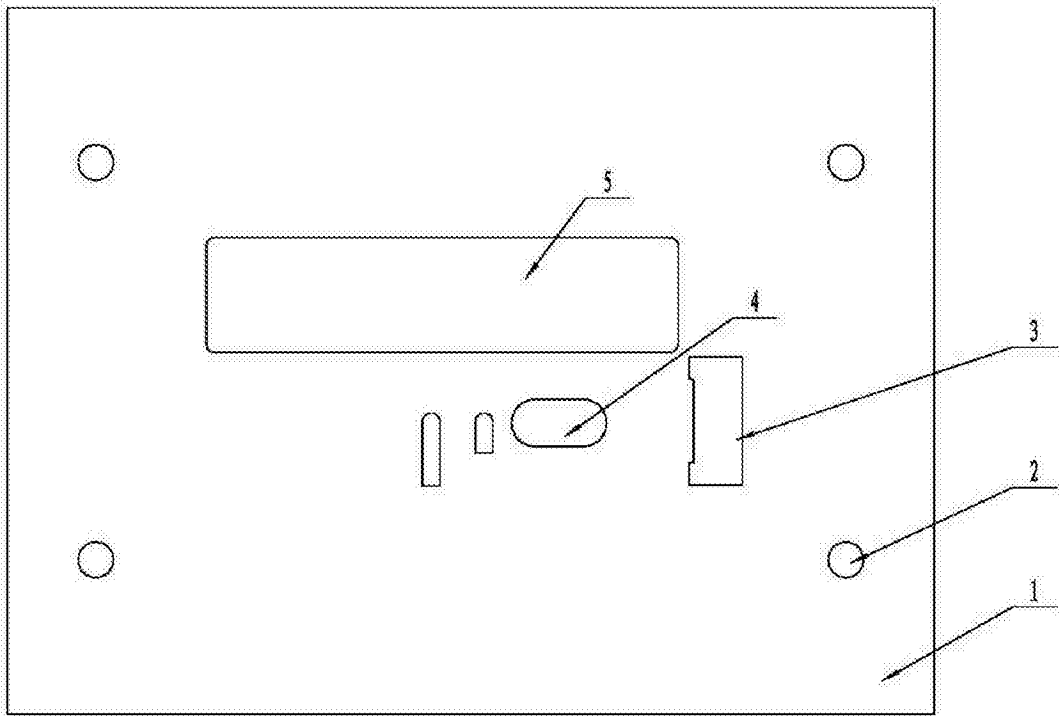


图 1