

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B21D 37/12 (2006.01)

B21D 22/02 (2006.01)



## [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720023951.6

[45] 授权公告日 2008年5月28日

[11] 授权公告号 CN 201064806Y

[22] 申请日 2007.6.25

[21] 申请号 200720023951.6

[73] 专利权人 山东金麒麟集团有限公司

地址 253600 山东省德州市乐陵市枣城北大  
街84号山东金麒麟集团有限公司

[72] 发明人 孙忠义 魏迎辉

[74] 专利代理机构 济南鲁科专利代理有限公司

代理人 孙正焰

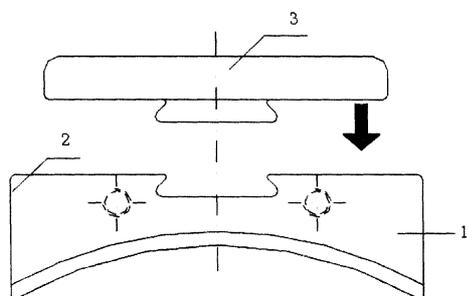
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

### [54] 实用新型名称

一种钢背压斜模具

### [57] 摘要

一种钢背压斜模具，属于模具技术领域。压斜在生产钢背时，是非常普遍的工序，刹车片钢背大约有60%以上的品种需要压斜，所以压斜模具选用料的大小，寿命长短，维修质量等都会给钢背整个制造过程带来很大的影响。该实用新型的技术方案为：燕尾槽镶块(3)镶嵌在冲头(1)的燕尾槽(2)内。它的优点是：结构设计合理实用，构思巧妙新颖，使用该模具不仅缩短了维修时间，也极大的节省了材料，降低了模具的维修成本。



- 1、一种钢背压斜模具，其特征是：燕尾槽镶块（3）镶嵌在冲头（1）的燕尾槽（2）内。

### 一种钢背压斜模具

**技术领域：**本实用新型涉及模具技术领域，更具体的讲是一种钢背压斜模具。

**背景技术：**压斜在生产钢背时，是非常普遍的工序，刹车片钢背大约有 60%以上的品种需要压斜，所以压斜模具选用料的大小，寿命长短，维修质量等都会给钢背整个制造过程带来很大的影响。

**发明内容：**为克服上述缺点，本实用新型的目的是设计一种钢背压斜模具。它的技术方案为：燕尾槽镶块 3 镶嵌在冲头 1 的燕尾槽 2 内。该实用新型的优点是：结构设计合理实用，构思巧妙新颖，使用该模具不仅缩短了维修时间，也极大的节省了材料，降低了模具的维修成本。

**附图说明：**该附图为本实用新型结构示意图。

**具体实施方式：**燕尾槽镶块 3 镶嵌在冲头 1 的燕尾槽 2 内。压斜模具在工作过程中，由于冲头导向部分与凹模导向槽之间互相作用的力较大，一般是冲头导向部分随着使用次数的增多，会出现掉肉的现象。原来在维修这种模具时，会重做压斜冲头。而重做一个压斜冲头需要经过机加工——钳工——线切割——机加工——热处理 5 道工序。现在为了进一步节省材料与时间，维修人员只需加工冲头的损坏部分燕尾槽镶块 3，然后在损坏的冲头 1 上割出相应的燕尾槽 2，将加工好的部分镶上，这样只需要经过线切割——钳工就可以把冲头修好。

