(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 208628229 U
(45)授权公告日 2019.03.22

(21)申请号 201821166806.8

(22)申请日 2018.07.23

(73)专利权人 浙江上扬商业设备科技股份有限公司
地址 314200 浙江省嘉兴市平湖市平湖经济开发区兴工路1558号

(72)发明人 杨威山 杨人佩

(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 28/14(2006.01)

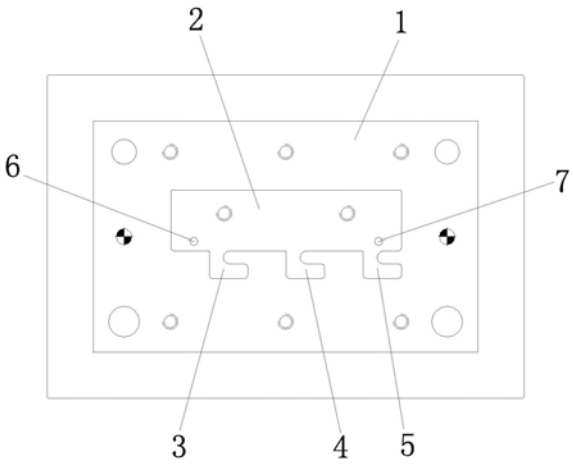
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)实用新型名称

槽型底板侧挂头落料模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种槽型底板侧挂头落料模具，包括模板，模板上设有长方形模槽，长方形模槽的下侧边上设有三个L型钩，三个L型钩从左到右依次为第一挂钩、第二挂钩、第三挂钩，长方形模槽上左下部设有第一冲孔，右下部设有第二冲孔。本实用新型所述的槽型底板侧挂头落料模具设计合理、结构简单，其将产品的落料、成型与冲孔集成在一副模具上，降低了生产成本，提高了产品精度，其制作出的槽型底板侧挂头精度高，使用安装方便。



CN 208628229 U

1.一种槽型底板侧挂头落料模具，包括模板，其特征在于：所述模板上设有长方形模槽，所述长方形模槽的下侧边上设有三个L型钩，三个L型钩从左到右依次为第一挂钩、第二挂钩、第三挂钩，所述长方形模槽上左下部设有第一冲孔，右下部设有第二冲孔。

2.根据权利要求1所述的槽型底板侧挂头落料模具，其特征在于：所述第一挂钩、第二挂钩、第三挂钩的钩口均朝向右侧。

槽型底板侧挂头落料模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，具体地说是一种槽型底板侧挂头落料模具。

技术背景

[0002] 目前，现有的槽型底板侧挂头落料模具设计不合理，槽型底板侧挂头的生产过程复杂繁琐，需要经过落料模、成型模、冲孔模三副不同的模具来完成，即槽型底板侧挂头在生产过程中需要先经落料模落料，成型模成型，然后再经冲孔模进行冲孔作业，这样经过三副模具来完成的话不仅增加了生产成本，也会影响产品的生产精度，制作出的槽型底板侧挂头在使用过程中存在使用安装不便的情况。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供了一种槽型底板侧挂头落料模具。

[0004] 本实用新型的目的是解决现有槽型底板侧挂头需要经过落料模、成型模、冲孔模三副不同的模具来完成，生产成本高、精度低的问题。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：一种槽型底板侧挂头落料模具，包括模板，所述模板上设有长方形模槽，所述长方形模槽的下侧边上设有三个L型钩，三个L型钩从左到右依次为第一挂钩、第二挂钩、第三挂钩，所述长方形模槽上左下部设有第一冲孔，右下部设有第二冲孔。

[0006] 优选的，所述第一挂钩、第二挂钩、第三挂钩的钩口均朝向右侧。

[0007] 本实用新型的有益效果是：本实用新型所述的槽型底板侧挂头落料模具设计合理、结构简单，其将产品的落料、成型与冲孔集成在一副模具上，降低了生产成本，提高了产品精度，其制作出的槽型底板侧挂头精度高，使用安装方便。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明：

[0010] 如图所示，提供了本实用新型槽型底板侧挂头落料模具的实施例，包括模板1，所述模板1上设有长方形模槽2，所述长方形模槽2的下侧边上设有三个L型钩，三个L型钩从左到右依次为第一挂钩3、第二挂钩4、第三挂钩5。

[0011] 所述长方形模槽2上左下部设有第一冲孔6，右下部设有第二冲孔7。

[0012] 所述第一挂钩3、第二挂钩4、第三挂钩5的钩口均朝向右侧。

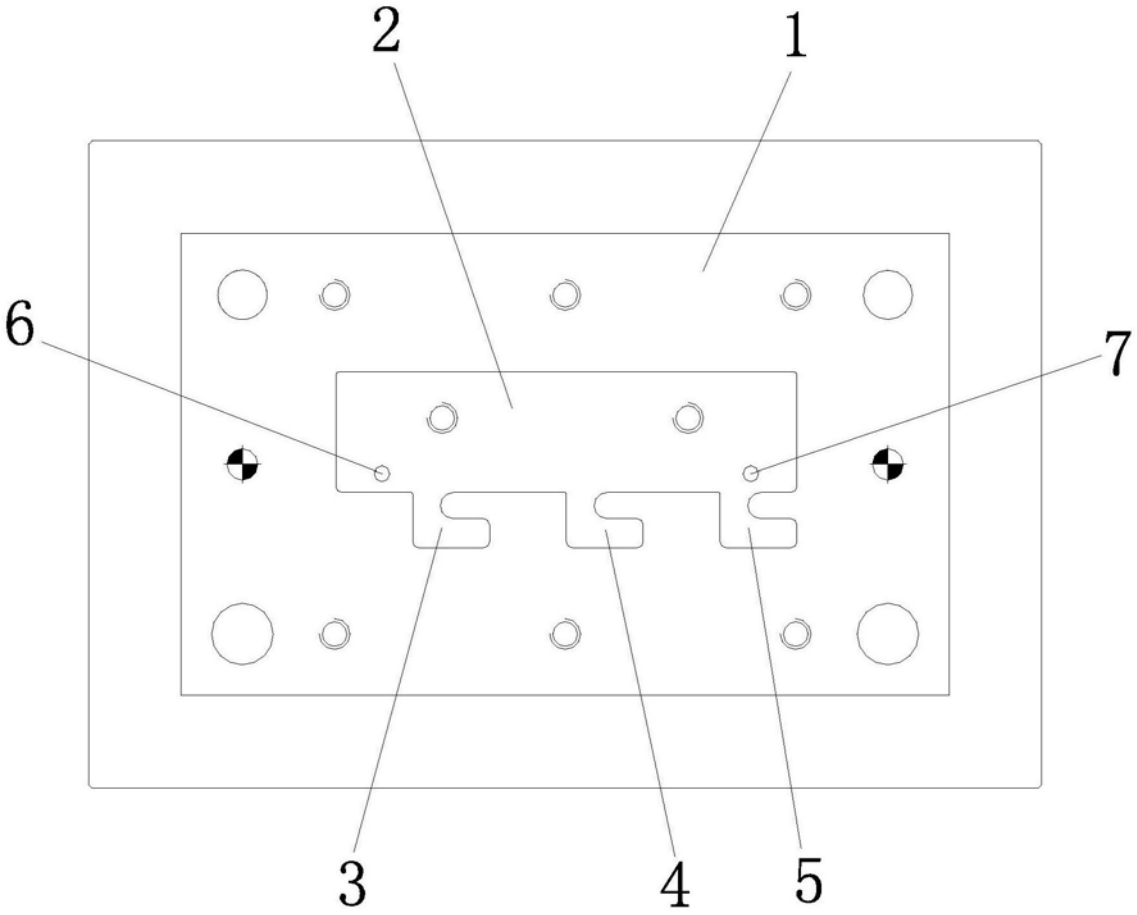


图1