



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205096384 U

(45) 授权公告日 2016. 03. 23

(21) 申请号 201520887511. X

(22) 申请日 2015. 11. 10

(73) 专利权人 重庆庆建机械配件有限公司

地址 401329 重庆市九龙坡区白市驿镇海龙
工业园

(72) 发明人 彭建 吴玉生

(74) 专利代理机构 重庆弘旭专利代理有限责任
公司 50209

代理人 熊雄

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

B21D 37/12(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

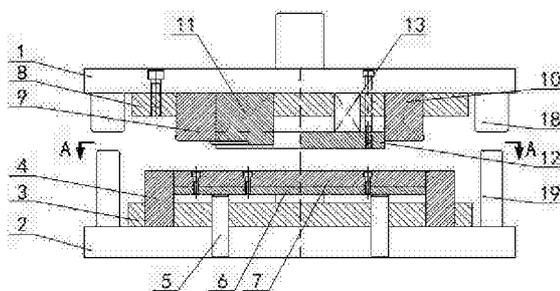
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种摩托车右下纵臂支座成型冲压模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种摩托车右下纵臂支座成型冲压模具,包括上模板和下模板,在所述下模板上端面设置有凸模板,在所述凸模板的两端分别设置有成形镶件,在所述下模板上竖直设置有顶杆,在所述顶杆上端面且位于成形镶件之间设置有垫板,在所述垫板上设置有凹模推芯,在所述上模板下端面上设置有凸模固定板,在所述凸模固定板上且沿中心线对称设置有凸模A和凸模B,在所述凸模A的内侧紧靠凸模A设置有凸模C,在所述凸模固定板下方设置有卸料板,在所述凸模固定板与卸料板之间设置有卸料弹簧。本实用新型具有结构简单、成本低廉、操作方便的优点,采用它不但提高了生产效率,而且产品质量也得到了保证,降低了制造成本。



1. 一种摩托车右下纵臂支座成型冲压模具,包括上模板(1)和下模板(2),其特征是:在所述下模板(2)上端面设置有凸模板(3),在所述凸模板(3)的两端分别设置有成形镶件(4),在所述下模板(2)上竖直设置有顶杆(5),在所述顶杆(5)上端面且位于成型镶件(4)之间设置有垫板(6),在所述垫板(6)上设置有凹模推芯(7),在所述上模板(1)下端面设置有凸模固定板(8),在所述凸模固定板(8)上且沿中心线对称设置有凸模A(9)和凸模B(10),在所述凸模A(9)的内侧紧靠凸模A(9)设置有凸模C(11),在所述凸模固定板(8)下方设置有卸料板(12),在所述凸模固定板(8)与卸料板(12)之间设置有卸料弹簧(13)。

2. 如权利要求1所述的摩托车右下纵臂支座成型冲压模具,其特征是:在所述凹模推芯(7)上端面设置有导向镶块(14),在所述导向镶块(14)的前侧且对应竖直中心线设置有定位镶块A(15)和定位镶块B(16),在所述定位镶块A(15)和定位镶块B(16)之间设置有定位柱(17)。

3. 如权利要求2所述的摩托车右下纵臂支座成型冲压模具,其特征是:在所述上模板(1)的下端面两侧均设置有外导套(18),在所述下模板(2)上设置有与外导套(18)配合的外导柱(19)。

一种摩托车右下纵臂支座成型冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲压模具,特别是一种摩托车右下纵臂支座成型冲压模具。

背景技术

[0002] 目前,对于摩托车右下纵臂支座的制造,主要依靠专用的机床来完成,,但是,由于专用机床制造费用较高,导致摩托车右下纵臂支座的制造成本也较高,为了降低成本,很多厂家依靠冲压模具来完成,但是,现有的对对于摩托车右下纵臂支座的冲压模具其结构复杂,操作不方便,同时,冲压完成后,产品质量无法得到保证,增加了制造成本。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是提供一种结构简单、操作方便的摩托车右下纵臂支座成型冲压模具。

[0004] 本实用新型的目的在于通过这样的技术方案实现的,一种摩托车右下纵臂支座成型冲压模具,包括上模板和下模板,其特征是:在所述下模板上端面设置有凸模板,在所述凸模板的两端分别设置有成形镶件,在所述下模板上竖直设置有顶杆,在所述顶杆上端面且位于成形镶件之间设置有垫板,在所述垫板上设置有凹模推芯,在所述上模板下端面设置有凸模固定板,在所述凸模固定板上且沿中心线对称设置有凸模A和凸模B,在所述凸模A的内侧紧靠凸模A设置有凸模C,在所述凸模固定板下方设置有卸料板,在所述凸模固定板与卸料板之间设置有卸料弹簧。

[0005] 为了便于导向和定位,在所述凹模推芯上端面设置有导向镶块,在所述导向镶块的前侧且对应竖直中心线设置有定位镶块A和定位镶块B,在所述定位镶块A和定位镶块B之间设置有定位柱。

[0006] 为了导向,在所述上模板的下端面两侧均设置有外导套,在所述下模板上设置有与外导套配合的外导柱。

[0007] 由于采用了上述技术方案,本实用新型具有结构简单、成本低廉、操作方便的优点,采用它不但提高了生产效率,而且产品质量也得到了保证,降低了制造成本。

附图说明

[0008] 本实用新型的附图说明如下:

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0010] 图2为图1中A-A视图。

[0011] 图3为本实用新型的摩托车右下纵臂支座结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步详细的说明,但本实用新型并不局限于这些实施方式,任何在本实施例基本精神上的改进或替代,仍属于本实用新型

权利要求所要求保护的范围。

[0013] 实施例1:如图1、3所示,一种摩托车右下纵臂支座成型冲压模具,包括上模板1和下模板2,在所述下模板2上端面设置有凸模板3,在所述凸模板3的两端分别设置有成形镶件4,在所述下模板2上竖直设置有顶杆5,在所述顶杆5上端面且位于成型镶件4之间设置有垫板6,在所述垫板6上设置有凹模推芯7,在所述上模板1下端面设置有凸模固定板8,在所述凸模固定板8上且沿中心线对称设置有凸模A9和凸模B10,在所述凸模A9的内侧紧靠凸模A9设置有凸模C11,在所述凸模固定板8下方设置有卸料板12,在所述凸模固定板8与卸料板12之间设置有卸料弹簧13。

[0014] 如图2所示,为了对右下纵臂支座的半成品件进行定位和导向,在所述凹模推芯7上端面设置有导向镶块14,在所述导向镶块14的前侧且对应竖直中心线设置有定位镶块A15和定位镶块B16,在所述定位镶块A15和定位镶块B16之间设置有定位柱17。

[0015] 为了在冲压对上模板进行导向,在所述上模板1的下端面两侧均设置有外导套18,在所述下模板2上设置有与外导套18配合的外导柱19。

[0016] 将本实用新型安装到普通冲床上即可使用,将半成品的摩托车右下纵臂支座放在凹模推芯7上端面,然后通过冲床带动上模板1向下运动,对半成品的摩托车右下纵臂支座进行冲压,即可得到成型后的摩托车右下纵臂支座成品。

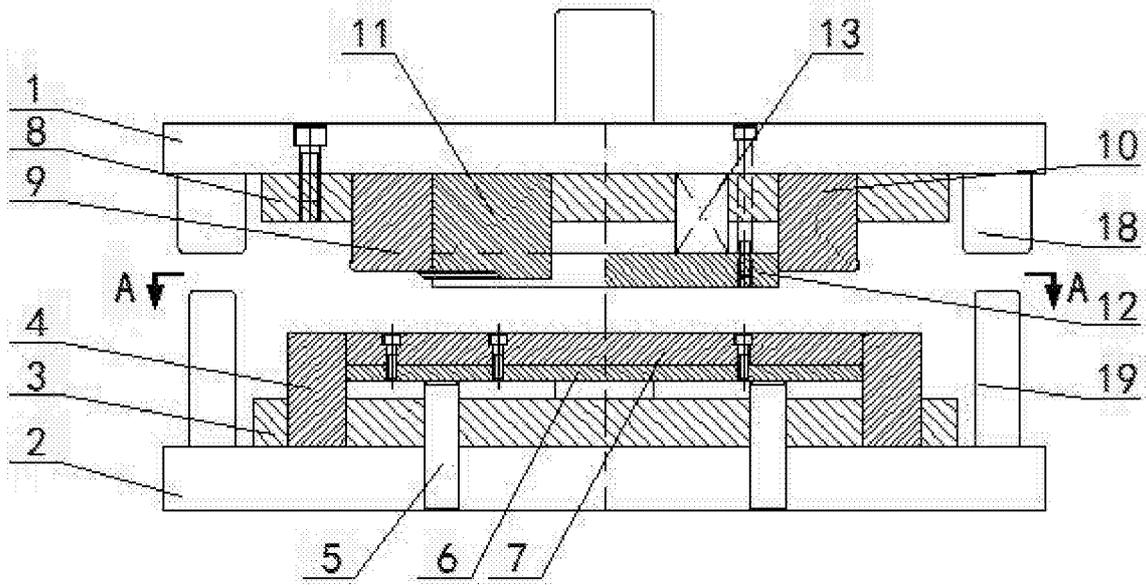


图1

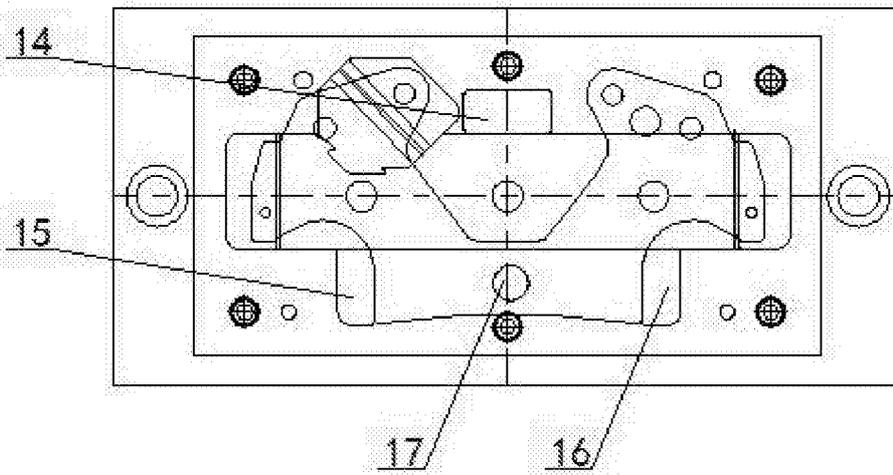


图2

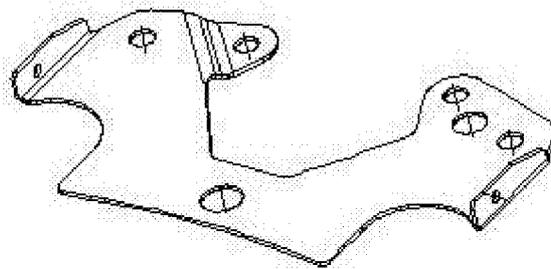


图3