(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 203764738 U
(45)授权公告日 2014.08.13

(21)申请号 201420189965.5

(22)申请日 2014.04.18

(73)专利权人 襄阳东昇机械有限公司
地址 441004 湖北省襄樊市汽车产业开发区富康大道

(72)发明人 张俊

(74)专利代理机构 襄阳中天信诚知识产权事务所 42218
代理人 帅玲

(51)Int.Cl.
B21D 28/14(2006.01)

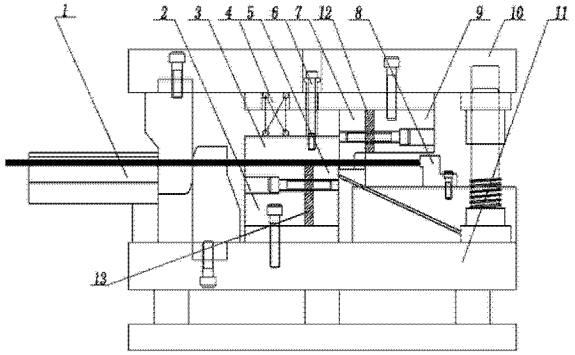
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

通用切断模具

(57)摘要

一种通用切断模具，涉及板材的快速剪切。压料板通过卸料螺钉与上模座连接，弹簧固定在上模座上，弹簧底部压在压料板上，托料架与定位块固定在下模座上，上固定座与上模座连接，上切刀与上固定座连接，下切刀固定座与下模座连接，下切刀与下切刀固定座连接；上切刀与上固定座之间装有可更换的垫片一，下切刀与下切刀固定座之间装有可更换的垫片二。本实用新型上、下切刀之间的间隙可调，以剪切不同厚度板材，也可根据定位块进行调整，可对应宽度为500mm以内的任何规格板材进行剪切，操作性及通用性极强，仅需投入一套模具，生产成本投入低，板材剪切宽度范围大，生产效率高。



CN 203764738 U

1. 一种通用切断模具，包括上模座（10）及下模座（11），压料板（3）通过卸料螺钉（6）与上模座（10）连接，弹簧（4）固定在上模座（10）上，弹簧（4）的底部压在压料板（3）上，托料架（1）固定在下模座（11）上，定位块（8）用螺钉固定在下模座（11）上，其特征在于：上固定座（9）用螺钉与上模座（10）连接，可更换的上切刀（7）用螺钉与上固定座（9）连接，下切刀固定座（2）用螺钉与下模座（11）连接，可更换的下切刀（5）用螺钉与下切刀固定座（2）连接。

2. 根据权利要求 1 所述的通用切断模具，其特征在于：上切刀（7）与上固定座（9）之间装有可更换的垫片一（12），下切刀（5）与下切刀固定座（2）之间装有可更换的垫片二（13）。

通用切断模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工技术领域，具体说是一种快速剪切小型板材的通用切断模具。

背景技术

[0002] 传统板材切断的生产流程是先购入大板料毛坯 -- 用剪板机剪切下料 -- 逐步剪切成所需规格的小型板料。其不足之处是剪切板料宽度越小，剪切工时越长，浪费边角料面积也越大，生产效率越低。

发明内容

[0003] 为克服现有技术的不足，本实用新型的发明目的在于提供一种通用切断模具，可快速剪切小型板料，以实现操作性及生产效率高的目的。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型包括上模座及下模座，压料板通过卸料螺钉与上模座连接，弹簧固定在上模座上，弹簧的底部压在压料板上，托料架固定在下模座上，定位块用螺钉固定在下模座上，其特征在于：上固定座用螺钉与上模座连接，可更换的上切刀用螺钉与上固定座连接，下切刀固定座用螺钉与下模座连接，可更换的下切刀用螺钉与下切刀固定座连接。

[0005] 上切刀与上固定座之间装有可更换的垫片一，下切刀与下切刀固定座之间装有可更换的垫片二。

[0006] 本实用新型与现有技术相比，上切刀与下切刀之间的间隙可通过垫片进行调整，以剪切不同厚度的板材；同时，通过调整定位块与切刀间距，可剪切不同宽度板材。操作性及通用性极强，仅需投入一套模具，可对应宽度为 500mm 以内的任何规格板材进行剪切，生产成本投入低，板材剪切宽度范围大，生产效率高。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的系统简图。

具体实施方式

[0008] 本实用新型的上模座 10 及下模座 11，压料板 3 通过卸料螺钉 6 与上模座 10 连接，弹簧 4 固定在上模座 10 上，弹簧 4 的底部压在压料板 3 上，托料架 1 固定在下模座 11 上，定位块 8 用螺钉固定在下模座 11 上，上固定座 9 用螺钉与上模座 10 连接，可更换的上切刀 7 用螺钉与上固定座 9 连接，下切刀固定座 2 用螺钉与下模座 11 连接，可更换的下切刀 5 用螺钉与下切刀固定座 2 连接；上切刀 7 与上固定座 9 之间装有可更换的垫片一 12，下切刀 5 与下切刀固定座 2 之间装有可更换的垫片二 13。定位块 8 可根据需要板材宽度设计为可调整，上切刀 7 与下切刀 5 之间的间隙可通过垫片进行调整，以剪切不同厚度的板料。

[0009] 板材通过送料系统进入切断模具后，沿托料架 1 送到定位块 8 处，压料板 3 下行时

将板材压紧，压料板 3 继续下行，上切刀 7 与下切刀 5 完成板材切断。

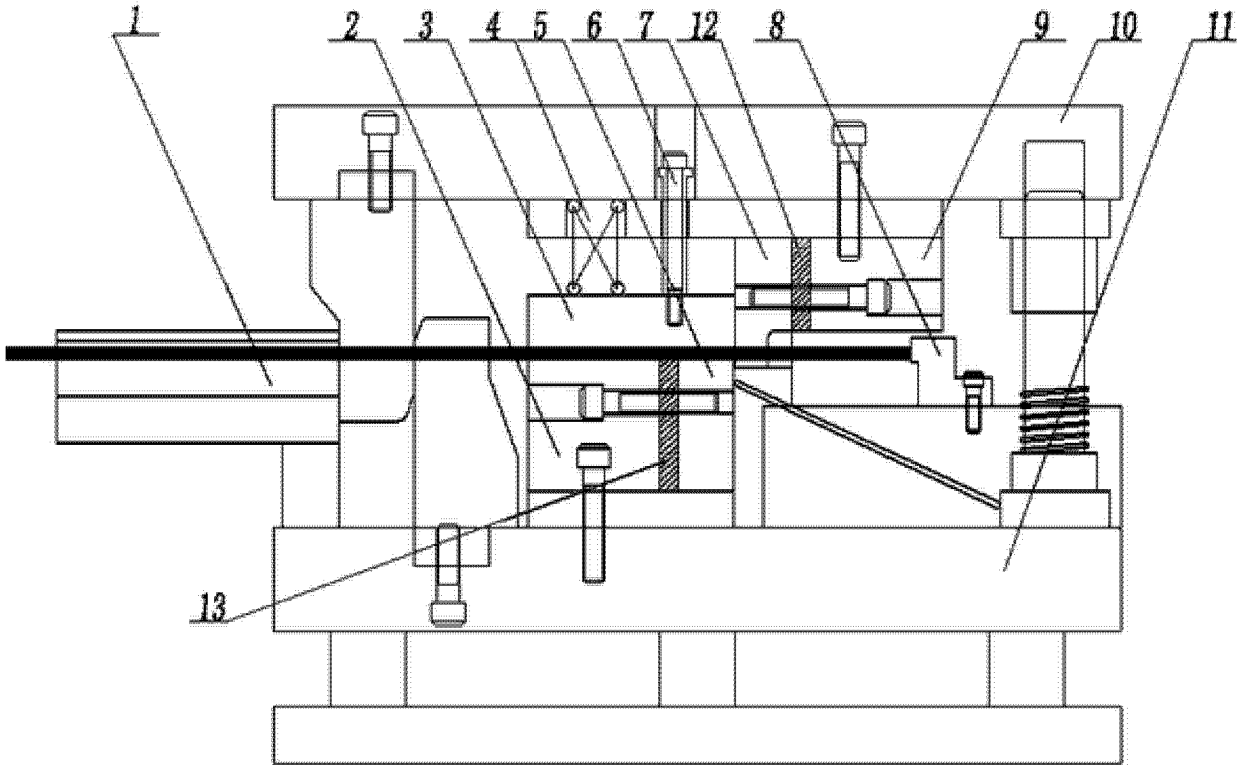


图 1