



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205253783 U

(45) 授权公告日 2016. 05. 25

(21) 申请号 201620019800. 2

(22) 申请日 2016. 01. 11

(73) 专利权人 商丘金振源电子科技有限公司

地址 476900 河南省商丘市睢县产业集聚区

(72) 发明人 高益 杨德彪 王可仁

(74) 专利代理机构 郑州联科专利事务所(普通合伙) 41104

代理人 王聚才

(51) Int. Cl.

B21D 3/10(2006. 01)

B21D 1/00(2006. 01)

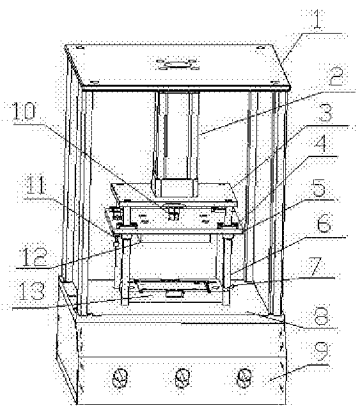
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种产品校正装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种产品校正装置,包括外壳及设置在外壳内的底板、压板、顶板和导向柱,导向柱的底端固定在底板上,顶端与顶板的下表面固定连接,顶板的上表面固定设置有气缸,气缸的顶端与外壳固定,导向柱上套设有衬套,压板通过衬套套设在导向柱上,顶板上与气缸对应的位置上设置有圆孔,气缸的活塞杆穿过圆孔,并与压板固定连接,压板上设置有通孔,通孔内设置有缓冲器,缓冲器的受撞头朝下设置;底板的下表面设置有下模具,压板的下表面设置有上模具,下模具和上模具相对应,且下模具与底板之间为可拆卸连接,上模具与压板之间为可拆卸连接。本实用新型不仅提高了产品校正的速度和效率,而且有效地保证了产品的质量。



1. 一种产品校正装置,其特征在于:包括外壳及设置在外壳内的底板、压板、顶板和导向柱,所述导向柱的底端固定在底板上,顶端与顶板的下表面固定连接,顶板的上表面固定设置有气缸,气缸的顶端与外壳固定,所述导向柱上套设有衬套,压板通过衬套套设在导向柱上,所述顶板上与气缸对应的位置上设置有圆孔,气缸的活塞杆穿过圆孔,并与压板固定连接,压板上设置有通孔,通孔内设置有缓冲器,缓冲器的受撞头朝下设置;所述底板的上表面设置有下模具,压板的下表面设置有上模具,下模具和上模具相对应,且下模具与底板之间为可拆卸连接,上模具与压板之间为可拆卸连接。

2. 如权利要求1所述的一种产品校正装置,其特征在于:所述导向柱有四根,其中一根导向柱上设置有限位挡板,限位挡板上设置有通孔,限位挡板通过通孔套设在导向柱上,限位挡板与导向柱之间通过顶紧螺栓固定。

3. 如权利要求2所述的一种产品校正装置,其特征在于:所述底板固定在控制柜上,电源设置在控制柜内,启动开关设置在控制柜上。

一种产品校正装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械设备加工领域,尤其涉及一种产品校正装置。

背景技术

[0002] 在机械设备加工领域,产品成形后,还需要经过多道工序加工,比如镗雕处理,而经镗雕处理后的产品很容易变形,故需要对产品进行校正,使其满足工艺要求。在现有技术中,一般都是采用人工对产品进行校正,不仅速度慢、效率低,而且浪费大量的人力物力,同时,在校正过程中难免出现人为因素,使得校正后的产品规格不统一,得不到良好的质量保障。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种产品校正装置,能够提高产品校正的质量和效率,节省人力物力。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 一种产品校正装置,包括外壳及设置在外壳内的底板、压板、顶板和导向柱,所述导向柱的底端固定在底板上,顶端与顶板的下表面固定连接,顶板的上表面固定设置有气缸,气缸的顶端与外壳固定,所述导向柱上套设有衬套,压板通过衬套套设在导向柱上,所述顶板上与气缸对应的位置上设置有圆孔,气缸的活塞杆穿过圆孔,并与压板固定连接,压板上设置有通孔,通孔内设置有缓冲器,缓冲器的受撞头朝下设置;所述底板的下表面设置下模具,压板的下表面设置上模具,下模具和上模具相对应,且下模具与底板之间为可拆卸连接,上模具与压板之间为可拆卸连接。

[0006] 所述导向柱有四根,其中一根导向柱上设置有限位挡板,限位挡板上设置有通孔,限位挡板通过通孔套设在导向柱上,限位挡板与导向柱之间通过顶紧螺栓固定。

[0007] 所述底板固定在控制柜上,电源设置在控制柜内,启动开关设置在控制柜上。

[0008] 本实用新型提供了一种产品校正装置,代替了现有的人工校正,避免了人工加工过程中出现的产品规格不统一、校正效果差的现象,提高了生产效率,节省了人力财力,且通用性强;通过限位块和缓冲器的作用,避免了上模具下降速度太快造成产品损坏,同时避免了发生意外夹手的现象,提高了设备运行过程中的安全性。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 如图1所示,本实用新型包括外壳1及设置在外壳1内的底板8、压板5、顶板3和导向柱6,底板8固定设置在控制柜9上,导向柱6的底端固定设置在底板8上,导向柱6的顶端固定在顶板3的下表面上,顶板3的上表面固定设置有气缸2,气缸2的顶端与外壳1固定连接,导

向柱6上套设有衬套4,压板5通过衬套4套设在导向柱6上,顶板3上与气缸2相对应的位置上设置有圆孔,气缸的活塞杆10穿过圆孔,并与压板5固定连接,使压板5在气缸2的作用下沿着导向柱6上下移动。底板8的上表面设置有下模具13,压板5的下表面设置有上模具12,下模具13和上模具12相对应,且下模具13与底板8之间为可拆卸连接,上模具12与压板5之间为可拆卸连接,在使用时,可根据产品的形状选择相应的上模具12和下模具13。电源设置在控制柜9内,启动开关设置在控制柜9上。

[0011] 在本实施例中,导向柱6有四根,四根导向柱6的底端分别固定设置在底板8的四角,顶端固定在顶板3的下表面上,其中一根导向柱上设置有限位挡板7,限位挡板7上设置有通孔,限位挡板7通过通孔套设在导向柱6上,限位挡板7与导向柱6之间通过顶紧螺栓固定,在使用时可根据实际情况对限位挡板7的位置进行移动,提高了本装置的通用性;压板5上设置有上下连通的通孔,通孔内设置有缓冲器11,缓冲器11的受撞头朝下设置,在本实施例中,缓冲器11采用弹簧式缓冲器,在上模具12下降过程中,缓冲器11可以降低上模具12的下降速度,避免了上模具12高速下降造成产品损坏,同时避免了发生意外夹手的现象,提高了设备运行过程中的安全性。

[0012] 本实用新型在工作时,首先按照产品的形状和尺寸,选择相应的上模具12和下模具13并固定,然后将需要校正的产品放在下模具13上,按下启动按钮,活塞杆10下降,带动压板5沿着导向柱6向下移动,从而带动上模具12下压,当上模具12移动到位后,在限位挡板7的作用下,上模具12停止移动,在上模具12和下模具13的共同作用下对产品进行校正。

[0013] 本实用新型通过机械校正替代了人工校正,从而避免了人工加工过程中出现的产品规格不统一、校正效果差的现象,不仅提高了产品校正的速度,提高了工作效率,还节省了人工的成本,而且加工后产品的规格统一,有效的保证了产品的质量。

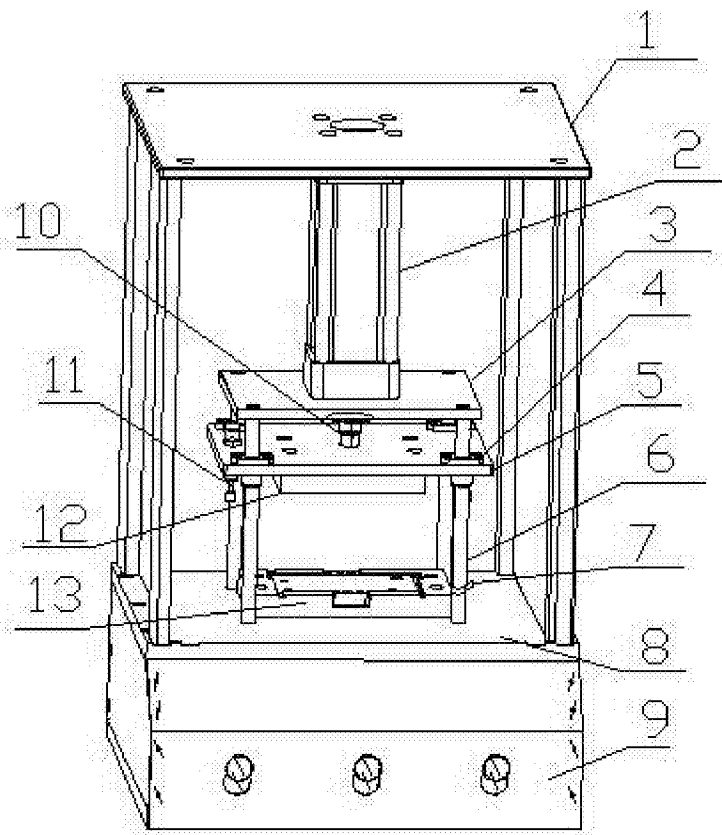


图1