(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 205816498 U
(45)授权公告日 2016.12.21

(21)申请号 201620711194.0

(22)申请日 2016.07.07

(73)专利权人 湖北华磁电子科技有限公司
地址 443000 湖北省襄樊市高新区深圳工业园南京东路

(72)发明人 郭皓 彭长宏 黄刚

(74)专利代理机构 北京轻创知识产权代理有限公司 11212
代理人 谈杰

(51)Int.Cl.
B21D 19/00(2006.01)

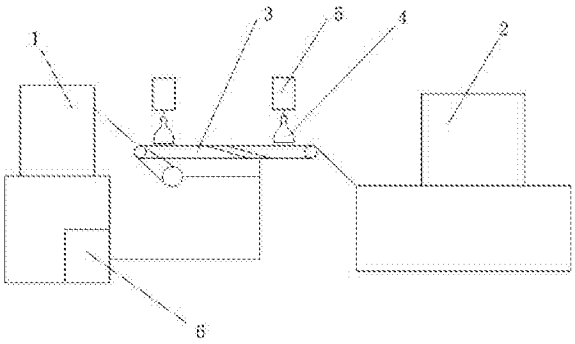
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

磁性坯料加工去毛刺系统

(57)摘要

本实用新型提供一种磁性坯料加工去毛刺系统。包括有冲压系统和坯料系统，所述的冲压系统为冲压机，坯料系统为排坯机，冲压机和排坯机之间安装有传送系统；所述的传送系统包括有一个传送带，传送带为夹持式传送带，可将零件夹持牢固进行传送；所述的传送带为水平设置，并在中间发生180度扭曲，将传送带分为左右两个部分，左边为零件正面朝上，右边为零件背面朝上；所述的传送带上方安装有两个去毛刺毛刷，毛刷分别对应传送带的左边和右边。本实用新型结构简单，能够不改变现有生产线体系，对冲压后的磁性材料进行自动去毛刺处理，减轻工人劳动量，提高效率，同时不损坏到磁性材料的表面，提高了产品质量。



CN 205816498 U

1.磁性坯料加工去毛刺系统，包括有冲压系统和坯料系统，其特征在于，所述的冲压系统为冲压机，坯料系统为排坯机，冲压机和排坯机之间安装有传送系统；所述的传送系统包括有一个传送带，传送带为夹持式传送带，可将零件夹持牢固进行传送；所述的传送带为水平设置，并在中间发生180度扭曲，将传送带分为左右两个部分，左边为零件正面朝上，右边为零件背面朝上；所述的传送带上方安装有两个去毛刺毛刷，毛刷分别对应传送带的左边和右边。

2.如权利要求1所述的磁性坯料加工去毛刺系统，其特征在于，所述的毛刷上均安装有电机，电机独立控制每一个毛刷的转速和工作状况。

3.如权利要求1所述的磁性坯料加工去毛刺系统，其特征在于，所述的传送系统采用伺服电机控制，伺服电机安装在冲压机底座内，伺服电机通过链轮传动系统，驱动传送系统工作。

磁性坯料加工去毛刺系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压成型辅助设备技术领域，特别涉及到一种磁性坯料加工去毛刺系统。

背景技术

[0002] 冲床就是一台冲压式压力机。在国民生产中，冲压工艺由于比传统机械加工来说有节约材料和能源，效率高，对操作者技术要求不高及通过各种模具应用可以做出机械加工所无法达到的产品这些优点，因而它的用途越来越广泛。冲压生产主要是针对板材的。通过模具，能做出落料，冲孔，成型，拉深，修整，精冲，整形，铆接及挤压件等等，广泛应用于各个领域。

[0003] 冲床的设计原理是将圆周运动转换为直线运动，由主电动机出力，带动飞轮，经离合器带动齿轮、曲轴(或偏心齿轮)、连杆等运转，来达成滑块的直线运动，从主电动机到连杆的运动为圆周运动。因此在冲压的过程中，由于瞬间的巨大作用力使材料发生变形，容易使得材料产生毛刺和飞边。

[0004] 去毛刺，就是去除在零件面与面相交处所形成的刺状物或飞边。毛刺这个小东西虽然不大，但却是直接影响到产品的品质。所以最近几年随着各行业对毛刺去除的重视，去毛刺的方法也层出不穷。对于柔性材料的去毛刺处理，一般采用人工方式，效率比较低，同时也增加了工人的劳动量 。

发明内容

[0005] 本实用新型所要解决的技术问题是克服现有技术的缺陷，提供一种结构简单，不改变现有生产线体系，对冲压后的磁性材料进行自动去毛刺处理，减轻工人劳动量，提高效率，同时不损坏到磁性材料的表面，提高产品质量的磁性坯料加工去毛刺系统。

[0006] 为了实现上述目的，本实用新型采用以下技术方案：

[0007] 磁性坯料加工去毛刺系统，包括有冲压系统和坯料系统，其特征在于，所述的冲压系统为冲压机，坯料系统为排坯机，冲压机和排坯机之间安装有传送系统；所述的传送系统包括有一个传送带，传送带为夹持式传送带，可将零件夹持牢固进行传送；所述的传送带为水平设置，并在中间发生180度扭曲，将传送带分为左右两个部分，左边为零件正面朝上，右边为零件背面朝上；所述的传送带上方安装有两个去毛刺毛刷，毛刷分别对应传送带的左边和右边。

[0008] 在上述方案中，所述的毛刷上均安装有电机，电机独立控制每一个毛刷的转速和工作状况。

[0009] 在上述方案中，所述的传送系统采用伺服电机控制，伺服电机安装在冲压机底座内，伺服电机通过链轮传动系统，驱动传送系统工作。

[0010] 本实用新型由于采用了上述技术方案，具有以下有益效果：

[0011] 本实用新型结构简单，能够不改变现有生产线体系，对冲压后的磁性材料进行自

动去毛刺处理，减轻工人劳动量，提高效率，同时不损坏到磁性材料的表面，提高了产品质量。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型实施例的整体结构图；

[0013] 图中：1冲压机，2排坯机，3传送带，4毛刷，5电机，6伺服电机。

具体实施方式

[0014] 为了使本实用新型的内容更容易清楚地被理解，下面根据具体实施例并结合附图，对本实用新型作进一步详细的说明。

[0015] 如图1所示磁性坯料加工去毛刺系统，包括有冲压系统和坯料系统，所述的冲压系统为冲压机1，坯料系统为排坯机2，冲压机1和排坯机2之间安装有传送系统；所述的传送系统包括有一个传送带3，传送带3为夹持式传送带，可将零件夹持牢固进行传送；所述的传送带3为水平设置，并在中间发生180度扭曲，将传送带3分为左右两个部分，左边为零件正面朝上，右边为零件背面朝上；所述的传送带3上方安装有两个去毛刺毛刷4，毛刷4分别对应传送带3的左边和右边。

[0016] 在本实施例中，所述的毛刷4上均安装有电机5，电机5独立控制每一个毛刷4的转速和工作状况。

[0017] 在本实施例中，所述的传送系统采用伺服电机6控制，伺服电机6安装在冲压机1底座内，伺服电机6通过链轮传动系统，驱动传送系统工作。

[0018] 以上所述的具体实施例，对本实用新型解决的技术问题、技术方案和有益效果进行了进一步详细说明，所应理解的是，以上所述仅为本实用新型的具体实施例而已，并不用于限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内，所做的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

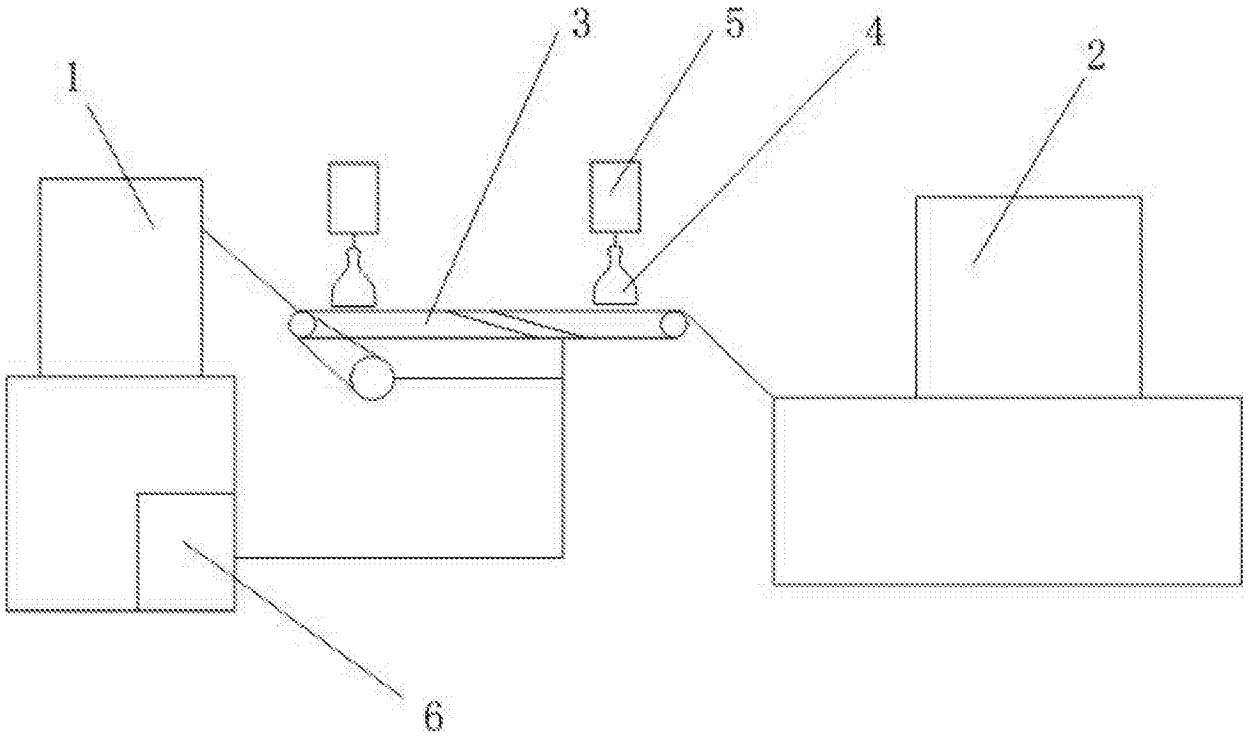


图1