



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108067539 A

(43)申请公布日 2018.05.25

(21)申请号 201610987146.9

(22)申请日 2016.11.10

(71)申请人 丹阳市佳洮车辆附件厂

地址 212325 江苏省镇江市丹阳市访仙镇
草塘村

(72)发明人 王涛

(51)Int.Cl.

B21D 28/26(2006.01)

B21D 43/11(2006.01)

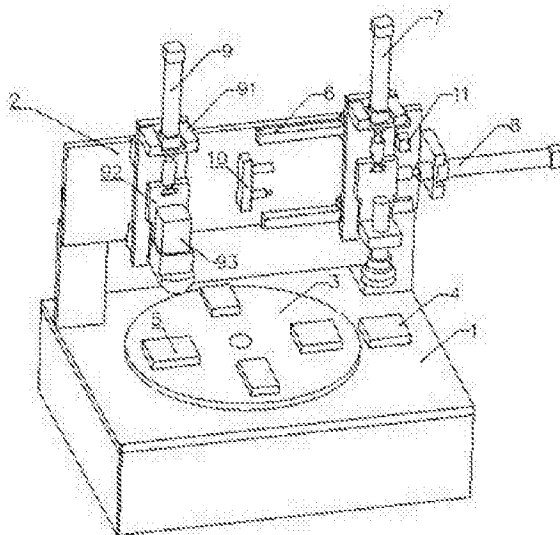
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种连接板自动冲裁装置

(57)摘要

一种连接板自动冲裁装置,包含工作台(1),所述的工作台(1)上设有龙门架(2),龙门架(2)前方设有旋转料盘部件(3),旋转料盘部件(3)一侧设有料槽I(4),旋转料盘部件(3)上设有料槽II(5);所述的龙门架(2)上的横梁横跨在工作台(1)上方,横梁一侧设有导轨(6),导轨(6)上活动连接有连接板抓取部件(7),连接板抓取部件(7)外侧与横梁外侧固定安装的横向移动气缸(8)的活塞固定连接,横梁另一侧上设有冲裁部件(9)。本发明,大大降低了劳动强度,提高生产效率。



1. 一种连接板自动冲裁装置,包含工作台(1),其特征在于:所述的工作台(1)上设有龙门架(2),龙门架(2)前方设有旋转料盘部件(3),旋转料盘部件(3)一侧设有料槽I(4),旋转料盘部件(3)上设有料槽II(5);所述的龙门架(2)上的横梁横跨在工作台(1)上方,横梁一侧设有导轨(6),导轨(6)上活动连接有连接板抓取部件(7),连接板抓取部件(7)外侧与横梁外侧固定安装的横向移动气缸(8)的活塞固定连接,横梁另一侧上设有冲裁部件(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种连接板自动冲裁装置,其特征在于:所述的横梁在冲裁部件(9)与连接板抓取部件(7)之间设有限位部件(10);并在连接板抓取部件(7)与横向移动气缸(8)之间也设有限位块(11)。

3. 根据权利要求1所述的一种连接板自动冲裁装置,其特征在于:所述的冲裁部件(9)由安装板(91)、纵向移动部件(92)、纵向导轨93与冲裁刀具(94)组成,通过安装板(91)固定在龙门架(2)上,正面顶端固定有纵向移动部件(92),纵向移动部件(92)下方固定有纵向导轨(93),纵向导轨(93)上活动连接有冲裁刀具(94)。

一种连接板自动冲裁装置

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车灯具零部件辅助加工领域,具体涉及一种连接板自动冲裁装置。

背景技术

[0002] 目前一些汽车灯具安装在车身上,需要使用连接板进行安装固定,这些连接板上设有冲裁孔,现在主要是大型冲压机床完成,生产成本大;另外由于连接板的冲裁主要是通过人工进行安装的,生产效率低,劳动强度大。

发明内容

[0003] 针对以上缺点,本发明目的在于提供一种连接板自动冲裁装置,将连接板进入料槽I,连接板抓取部件下移抓取连接板,再横向移动将连接板送入料槽II中,连接板抓取部件复位,然后旋转料盘部件旋转,冲裁部件进行冲裁工作,自动压合大大降低了劳动强度,提高生产效率。

[0004] 本发明技术的技术方案是通过以下方式实现的:一种连接板自动冲裁装置,包含工作台,其特征在于:所述的工作台上设有龙门架,龙门架前方设有旋转料盘部件,旋转料盘部件一侧设有料槽I,旋转料盘部件上设有料槽II;所述的龙门架上的横梁横跨在工作台上方,横梁一侧设有导轨,导轨上活动连接有连接板抓取部件,连接板抓取部件外侧与横梁外侧固定安装的横向移动气缸活塞顶端连接,横梁另一侧上设有冲裁部件。

[0005] 所述的横梁在冲裁部件与连接板抓取部件之间设有限位部件;并在连接板抓取部件与横向移动气缸之间也设有限位块。

[0006] 所述的冲裁部件由安装板、纵向移动部件、纵向导轨与冲裁刀具组成,通过安装板固定在龙门架上,正面顶端固定有纵向移动部件,纵向移动部件下方固定有纵向导轨,纵向导轨上活动连接有冲裁刀具。

[0007] 本发明,提供的装置操作方便快捷,自动抓料送入工作区,进行冲裁,大大降低了劳动强度,提高生产效率。

附图说明

[0008] 图1是本发明的立体结构图。

[0009] 图中:1 工作台、2龙门架、3旋转料盘部件、4料槽I、5料槽II、6导轨、7连接板抓取部件、8横向移动气缸、9冲裁部件、10限位部件、11限位块。

具体实施方式

[0010] 由图1知,一种连接板自动冲裁装置,包含工作台1,所述的工作台1上设有龙门架2,龙门架2前方设有旋转料盘部件3,旋转料盘部件3一侧设有料槽I4,旋转料盘部件3上设有料槽II5;所述的龙门架2上的横梁横跨在工作台1上方,横梁一侧设有导轨6,导轨6上活动连接有连接板抓取部件7,连接板抓取部件7外侧与横梁外侧固定安装的横向移动气缸8

的活塞固定连接,横梁另一侧上设有冲裁部件9。所述的横梁在冲裁部件9与连接板抓取部件7之间设有限位部件10;并在连接板抓取部件7与横向移动气缸8之间也设有限位块11。所述的冲裁部件9由安装板91、纵向移动部件92、纵向导轨与冲裁刀具93组成,通过安装板91固定在龙门架2上,正面顶端固定有纵向移动部件92,纵向移动部件92下方固定有纵向导轨,纵向导轨上活动连接有冲裁刀具93。将连接板进入料槽I4,连接板抓取部件7下移抓取连接板,再横向移动将连接板送入料槽II5中,连接板抓取部件7复位,然后旋转料盘部件3旋转,将料槽II5旋转至冲裁部件9下方,冲裁部件9进行冲裁工作,自动压合大大降低了劳动强度,提高生产效率。本发明,提供的装置操作方便快捷,自动抓料送入工作区,进行冲裁,大大降低了劳动强度,提高生产效率。

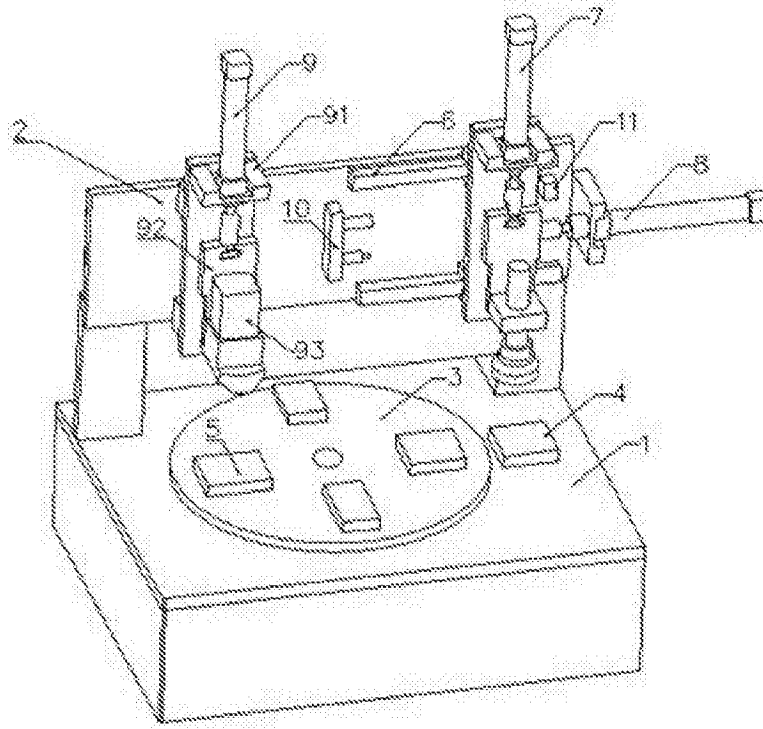


图1