



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210936725 U

(45)授权公告日 2020.07.07

(21)申请号 201921597242.8

(22)申请日 2019.09.24

(73)专利权人 东莞市正为实业投资有限公司

地址 523000 广东省东莞市长安镇龙源街
10号13号楼101室

(72)发明人 李葵兴

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

B21D 37/12(2006.01)

B21D 53/60(2006.01)

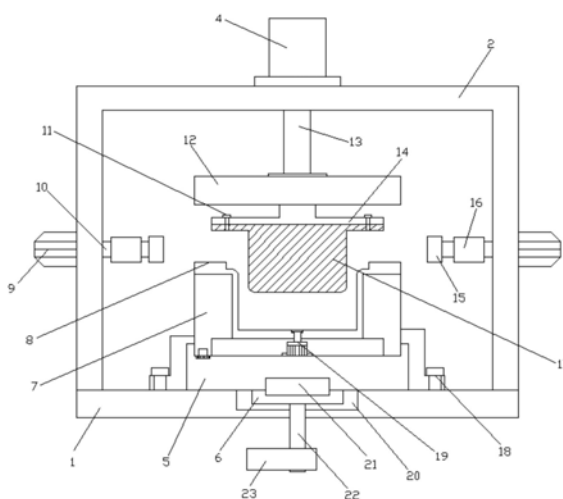
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种不锈钢覆膜精密冲压模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种不锈钢覆膜精密冲压模具,包括冲压底座、盘座和机架,所述的机架安装在所述的冲压底座上,所述的冲压底座上安装有冲压模座,所述的冲压模座上侧中部内设有出料推杆,所述的冲压模座两侧设有模腔铁块,所述的模腔铁块上设有压合座,将不锈钢毛坯板材放置入压合座上,启动所述的压合气缸,所述的压杆驱动所述的压块下压,使不锈钢毛坯板材成型,板材两侧边通过驱动电机启动带动驱动杆伸出,夹持气缸驱动所述的夹持臂,通过夹持臂夹具不锈钢毛坯两边进行调位,利用位移气缸驱动位移杆左右移动,带动盘座和位移座在空槽实现位置调位,提高不锈钢餐具产品的生产成品率,降低次品率,通过位置偏移机构和夹持装置调节提高该模具的生产精确度。



1. 一种不锈钢覆膜精密冲压模具,包括冲压底座(1)、盘座(6)和机架(2),所述的机架(2)安装在所述的冲压底座(1)上,其特征在于,所述的冲压底座(1)上安装有冲压模座(5),所述的冲压模座(5)上侧中部内设有出料推杆(19),所述的冲压模座(5)两侧设有模腔铁块(7),所述的模腔铁块(7)上设有压合座(8),所述的机架(2)顶部设有压合气缸(4),所述的压合气缸(4)驱动连接有压杆(13),所述的压杆(13)驱动连接有上模座(12),所述的上模座(12)下方连接有与所述的压合座(8)相互匹配的压块(17),所述的压块(17)通过固定销钉(11)连接有固定板(14),所述的机架(2)两侧均设有夹持装置,所述的冲压底座(1)内部安装有与所述的冲压模座(5)相互连接的位置偏移机构。

2. 根据权利要求1所述的一种不锈钢覆膜精密冲压模具,其特征在于,所述的夹持装置包括安装于所述的机架(2)上的驱动电机(9)、与该驱动电机(9)相连接的驱动杆(10)、安装于该驱动杆(10)末端上的夹持气缸(16)、与该夹持气缸(16)相连接的夹持臂(15)。

3. 根据权利要求1所述的一种不锈钢覆膜精密冲压模具,其特征在于,所述的位置偏移机构包括用于连接所述的冲压模座(5)和所述的冲压底座(1)的位移座(21)、与该位移座(21)底部相连接的盘座(6)、与该盘座(6)驱动连接的位移杆(22)、与该位移杆(22)驱动连接的位移气缸(23)。

4. 根据权利要求1所述的一种不锈钢覆膜精密冲压模具,其特征在于,所述的冲压模座(5)两侧设有减震胶圈(18)。

5. 根据权利要求1所述的一种不锈钢覆膜精密冲压模具,其特征在于,所述的冲压底座(1)内开设有供该盘座(6)位移的空槽(20)。

一种不锈钢覆膜精密冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及厨具生产领域,尤其是涉及一种不锈钢覆膜精密冲压模具。

背景技术

[0002] 目前,对于不锈钢餐具的生产多数用于压模工艺,但是此工艺的产品在加压成型时,不锈钢毛坯会出现位置偏差,而导致生产成品率低下,次品率高,不适合生产企业的长远发展,因此有必要提出一种精密的不锈钢冲压模具。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种不锈钢覆膜精密冲压模具,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:

[0005] 一种不锈钢覆膜精密冲压模具,包括冲压底座、盘座和机架,所述的机架安装在所述的冲压底座上,所述的冲压底座上安装有冲压模座,所述的冲压模座上侧中部内设有出料推杆,所述的冲压模座两侧设有模腔铁块,所述的模腔铁块上设有压合座,所述的机架顶部设有压合气缸,所述的压合气缸驱动连接有压杆,所述的压杆驱动连接有上模座,所述的上模座下方连接有与所述的压合座相互匹配的压块,所述的压块通过固定销钉连接有固定板,所述的机架两侧均设有夹持装置,所述的冲压底座内部安装有与所述的冲压模座相互连接的位置偏移机构。

[0006] 作为本实用新型进一步的技术方案,所述的夹持装置包括安装于所述的机架上的驱动电机、与该驱动电机相连接的驱动杆、安装于该驱动杆末端上的夹持气缸、与该夹持气缸相连接的夹持臂。

[0007] 作为本实用新型进一步的技术方案,所述的位置偏移机构包括用于连接所述的冲压模座和所述的冲压底座的位移座、与该位移座底部相连接的盘座、与该盘座驱动连接的位移杆、与该位移杆驱动连接的位移气缸。

[0008] 作为本实用新型进一步的技术方案,所述的冲压模座两侧设有减震胶圈。

[0009] 作为本实用新型进一步的技术方案,所述的冲压底座内开设有供该盘座位移的空槽。

[0010] 本实用新型的有益效果是:将不锈钢毛坯板材放置入压合座上,启动所述的压合气缸,所述的压杆驱动所述的压块下压,使不锈钢毛坯板材成型,板材两侧边通过所述的驱动电机启动带动驱动杆伸出,所述的夹持气缸驱动所述的夹持臂,通过夹持臂夹具不锈钢毛坯两边进行调位,进一步的利用所述的位移气缸驱动位移杆左右移动,带动盘座和位移座在所述的空槽实现位置调位,提高不锈钢餐具产品的生产成品率,降低次品率,通过位置偏移机构和夹持装置调节提高该模具的生产精确度。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0012] 其中：冲压底座1、机架2、压合气缸4、冲压模座5、盘座6、模腔铁块7、压合座 8、驱动电机9、驱动杆10、固定销钉11、上模座12、压杆13、固定板14、夹持臂 15、夹持气缸16、压块17、减震胶圈18、出料推杆19、空槽20、位移杆22、位移座21、位移气缸23。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图与优选的实施例对本实用新型的实施方式进行说明。

[0014] 请参阅图1结合所示，一种不锈钢覆膜精密冲压模具，包括冲压底座1、盘座6和机架2，所述的机架2安装在所述的冲压底座1上，所述的冲压底座1上安装有冲压模座5，所述的冲压模座5上侧中部内设有出料推杆19，所述的冲压模座5两侧设有模腔铁块7，所述的模腔铁块7 上设有压合座8，所述的机架2顶部设有压合气缸4，所述的压合气缸4驱动连接有压杆13，所述的压杆13驱动连接有上模座12，所述的上模座12下方连接有与所述的压合座8相互匹配的压块17，所述的压块17通过固定销钉11连接有固定板14，所述的机架2两侧均设有夹持装置，所述的冲压底座1内部安装有与所述的冲压模座5相互连接的位置偏移机构，所述的夹持装置包括安装于所述的机架2上的驱动电机9、与该驱动电机9相连接的驱动杆10、安装于该驱动杆10末端上的夹持气缸16、与该夹持气缸16相连接的夹持臂15，所述的位置偏移机构包括用于连接所述的冲压模座5和所述的冲压底座1的位移座21、与该位移座21底部相连接的盘座6、与该盘座6驱动连接的位移杆22、与该位移杆22驱动连接的位移气缸23，所述的冲压底座1内开设有供该盘座6位移的空槽20，将不锈钢毛坯板材放置入压合座8上，启动所述的压合气缸4，所述的压杆13驱动所述的压块17下压，使不锈钢毛坯板材成型，板材两侧边通过所述的驱动电机9启动带动驱动杆10伸出，所述的夹持气缸16驱动所述的夹持臂15，通过夹持臂15夹具不锈钢毛坯两边进行调位，进一步的利用所述的位移气缸23驱动位移杆22左右移动，带动盘座6和位移座21在所述的空槽20实现位置调位，提高不锈钢餐具产品的生产成品率，降低次品率，通过位置偏移机构和夹持装置调节提高该模具的生产精确度。

[0015] 优选的，所述的冲压模座5两侧设有减震胶圈18，所述的减震胶圈18缓冲位置偏移机构对冲压模座5带来的震动。

[0016] 对于本领域技术人员而言，显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下，能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此，无论从哪一点来看，均应将实施例看作是示范性的，而且是非限制性的，本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定，因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0017] 此外，应当理解，虽然本说明书按照实施方式加以描述，但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案，说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见，本领域技术人员应当将说明书作为一个整体，各实施例中的技术方案也可以经适当组合，形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

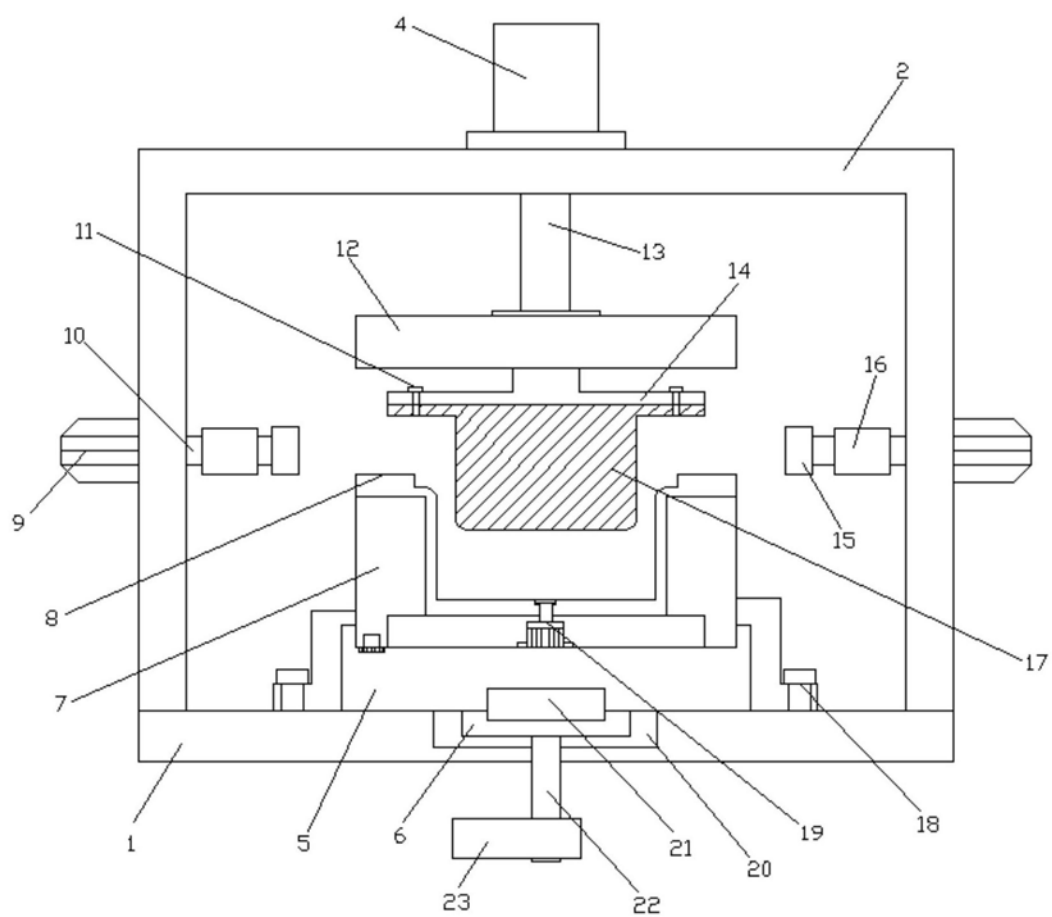


图1