



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207357959 U

(45)授权公告日 2018.05.15

(21)申请号 201721467118.0

(22)申请日 2017.11.02

(73)专利权人 苏州特精模具有限公司

地址 215000 江苏省苏州市高新区联港路  
255号

(72)发明人 付朝 黄荣利 郭宁州

(74)专利代理机构 苏州市中南伟业知识产权代  
理事务所(普通合伙) 32257

代理人 耿丹丹

(51)Int.Cl.

B21D 37/12(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

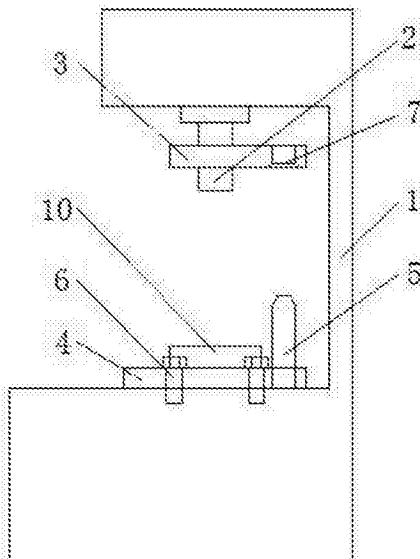
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种冲床定位装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种冲床定位装置，包括机架、冲头、定位板和定位台，机架的工作平台上固定安装有导柱，定位台侧边设置有与导柱相配合的定位槽，定位槽卡住导柱，从而使定位台定位，冲头上固定有定位板，定位板上设置有与导柱相配合的定位孔，冲头下压导柱穿过定位孔，使冲头定位，因此无需人工手动操作，通过固定在机架工作台上的导柱即可以同时对下模和上模进行快速定位，提高冲床的生产效率。



1. 一种冲床定位装置，其特征在于，包括机架、冲头、定位板和定位台，所述机架的工作平台上固定安装有导柱，所述定位台侧边设置有与所述导柱相配合的定位槽，所述冲头上固定有所述定位板，所述定位板上设置有与所述导柱相配合的定位孔。

2. 如权利要求1所述的冲床定位装置，其特征在于，所述导柱的端部为倒角结构，所述定位孔的下端为倒角结构。

3. 如权利要求1所述的冲床定位装置，其特征在于，所述导柱至少有两个。

4. 如权利要求1所述的冲床定位装置，其特征在于，所述定位台通过螺栓固定在所述机架的工作平台上。

5. 如权利要求1所述的冲床定位装置，其特征在于，所述定位台上表面设置有工件定位槽。

6. 如权利要求1所述的冲床定位装置，其特征在于，所述定位板和导柱为硬质材料制成。

## 一种冲床定位装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工领域,尤其涉及一种冲床定位装置。

### 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。

[0003] 为保证冲模的质量,上、下模位置在固定时需要在冲床的中心位置,在现有的冲床加工过程中对下模的定位一般通过螺栓、销钉等标准件定位,并且由人工不断的进行位置调整,费时费力,在日常生产过程时需要随时对模具进行定位而使得加工效率过低。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种易于定位的冲床定位装置,能够同时且自动对下模和上模进行定位,从而提高冲床在生产过程中的生产效率。

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了一种冲床定位装置,包括机架、冲头、定位板和定位台,机架的工作平台上固定安装有导柱,定位台侧边设置有与导柱相配合的定位槽,冲头上固定有定位板,定位板上设置有与导柱相配合的定位孔。

[0006] 进一步的,导柱的端部为倒角结构,定位孔的下端为倒角结构。

[0007] 进一步的,导柱至少有两个。

[0008] 进一步的,定位台通过螺栓固定在机架的工作平台上。

[0009] 进一步的,定位台上表面设置有工件定位槽。

[0010] 进一步的,导柱和定位板为硬质材料制成。

[0011] 本实用新型与现有技术相比的有益效果是,通过固定在机架工作台上的导柱同时对下模和上模进行快速定位,无需人工手动操作,提高冲床的生产效率。

### 附图说明

[0012] 图1是本实用新型侧视图;

[0013] 图2是本实用新型定位台结构俯视图。

[0014] 1、机架;2、冲头;3、定位板;4、定位台;5、导柱;6、螺栓;7、定位孔;8、定位槽;9、下模定位槽;10、下模。

### 具体实施方式

[0015] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步说明,以使本领域的技术人员可以更好地理本实用新型并能予以实施,但所举实施例不作为对本实用新型的限定。

[0016] 如图1、图2所示,一种冲床定位装置,包括机架1、冲头2、定位板3和定位台4,机架1的工作平台上固定安装有导柱5,导柱5位于靠近机架1内部的位置,导柱5设置有两个,两个

导柱5对称设置,定位台4卡住两个导柱5,从而定位在机架1的工作平台上,定位台4通过螺栓6固定在机架1的工作平台上,冲头2位于与工作平台相对的机架1的上方,上模固定在冲头2的下表面,冲头2上固定有定位板3,定位板3上设置有与导柱5相配合的定位孔7,为使导柱5方便插入定位孔7,导柱5的顶端及定位孔7的下端均设置为倒角结构,由于冲床压力瞬时压力很大,定位板3为厚钢板或厚铁板等硬质材料制成,导柱5为钢柱或铁柱等硬质材料制成,冲头2下压时导柱5插入定位孔7,将冲头2及与冲头2固定的上模定位。

[0017] 如图2所示,定位台4通过设置在定位台4侧边的定位槽8卡住导柱5,从而定位在机架1工作台上,下模则放置在定位台4上表面,定位台4的上表面设置有下模定位槽9,以固定下模。

[0018] 本实用新型在工作时,定位台首先通过定位槽卡住导柱,从而定位在机架工作平台上,而后利用螺栓将定位台固定在机架上,同时固定好上模并将下模放置在定位台的下模定位槽内,工作时,冲头下压,导柱首先穿过定位孔将上模位置定位,此时上模及下模配合良好,可快速完成冲压,无需人工进行定位,提高冲床的工作效率。

[0019] 以上所述实施例仅是为充分说明本实用新型而所举的较佳的实施例,本实用新型的保护范围不限于此。本技术领域的技术人员在本实用新型基础上所作的等同替代或变换,均在本实用新型的保护范围之内。本实用新型的保护范围以权利要求书为准。

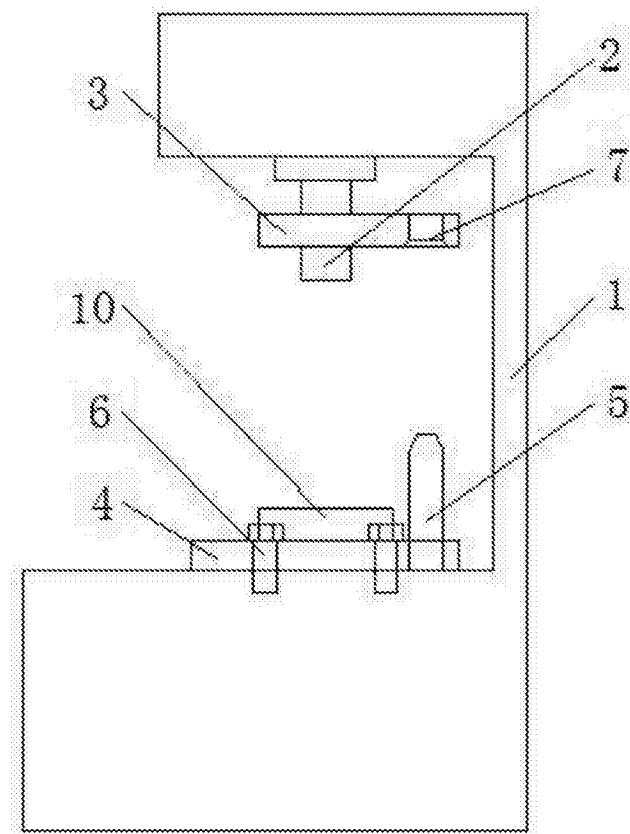


图1

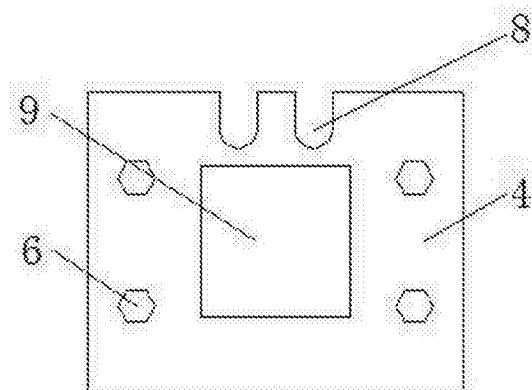


图2