(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 202911183 U
(45)授权公告日 2013.05.01

(21)申请号 201220594785.6

(22)申请日 2012.11.13

(73)专利权人 苏州市荣威模具有限公司
地址 215168 江苏省苏州市吴中区苏蠡路65-6号

(72)发明人 许波勇

(51)Int.Cl.
B30B 15/00(2006.01)

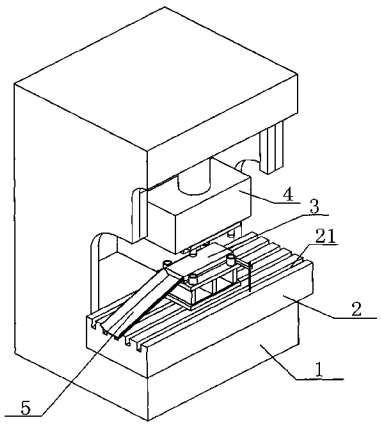
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

数控冲床落料工作台

(57)摘要

本实用新型涉及一种数控冲床落料工作台，包括工作台本体，在该工作台本体上固定有定位台，在该定位台上固定有冲压下模，对应于冲压下模的上模设置在数控冲床的滑动块上，其特征在于：在所述定位台上开设有横向凹槽，该定位台的一端通过螺栓固定一收料轨，该收料轨的另一端搭扣在冲压下模的边缘。该装置对工作台的改进，便于冲压板材后对成形的工件进行及时落料回收，避免在定位台上产生呆滞而对后一冲压工序造成影响。



CN 202911183 U

1. 一种数控冲床落料工作台，包括工作台本体 (1)，在该工作台本体 (1) 上固定有定位台 (2)，在该定位台上固定有冲压下模 (3)，对应于冲压下模的冲压上模 (4) 设置在数控冲床的滑动块上，其特征在于：在所述定位台 (2) 上开设有横向凹槽 (21)，该定位台的一端通过螺栓固定一收料轨 (5)，该收料轨 (5) 的另一端搭扣在冲压下模的边缘。

数控冲床落料工作台

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种数控冲床落料工作台。

背景技术：

[0002] 数控冲床是数字控制冲床的简称，是一种装有程序控制系统的自动化机床。该控制系统能够逻辑地处理具有控制编码或其他符号指令规定的程序，并将其译码，从而使冲床动作并加工零件。

[0003] 在将需要加工的板材固定在数控冲床的工作台上，普遍采用的是虎钳进行固定冲压下模，导致冲压后的产品堆积在下模的模腔内，不易及时的清理出来。

发明内容：

[0004] 本实用新型解决的技术问题是提供一种便于冲压后的板件及时输送出来的数控冲床落料工作台。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是：一种数控冲床落料工作台，包括工作台本体，在该工作台本体上固定有定位台，在该定位台上固定有冲压下模，对应于冲压下模的上模设置在数控冲床的滑动块上，在所述定位台上开设有横向凹槽，该定位台的一端通过螺栓固定一收料轨，该收料轨的另一端搭扣在冲压下模的边缘。

[0006] 进一步的，在所述收料轨一端的正下方还放置一收料盒，用于及时的将单个的产品集中收集在一起。

[0007] 本实用新型的有益效果是：该装置对工作台的改进，在定位台上开设有横向凹槽，用于对固定冲压下模时产生较大的摩擦，避免冲压下来的冲压力对下模产生错位移动，同时，便于冲压板材后对成形的工件进行及时落料回收，避免在定位台上产生呆滞而对后一冲压工序造成影响。

附图说明：

[0008] 下面结合附图对本实用新型进一步说明。

[0009] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0010] 图中：1、工作台本体 2、定位台 21、横向凹槽 3、冲压下模 4、冲压上模 5、收料轨。

具体实施方式：

[0011] 如图 1 所示一种数控冲床落料工作台，包括工作台本体 1，在该工作台本体 1 上固定有定位台 2，在该定位台 2 上固定有冲压下模 3，对应于冲压下模 3 的冲压上模 4 设置在数控冲床的滑动块上，在所述定位台 2 上开设有横向凹槽 21，所述横向凹槽 21 有若干条，且所述横向凹槽 21 在定位台 2 上呈等间距分布，该定位台 2 的一端通过螺栓固定一收料轨 5，该收料轨 5 的另一端搭扣在冲压下模 3 的边缘，且该收料轨 5 与定位台 2 上表面呈一 60°

的夹角。

[0012] 进一步的，在所述收料轨 5 一端的正下方还放置一收料盒（未图示），用于及时的将单个的产品集中收集在一起。

[0013] 该装置对工作台的改进，在定位台上开设有横向凹槽 21，用于对固定冲压下模 3 时产生较大的摩擦，避免冲压下来的冲压力对冲压下模 3 产生错位移动，同时，便于冲压板材后对成形的工件进行及时落料回收，避免在定位台上产生呆滞而对后一冲压工序造成影响。

[0014] 需要强调的是，以上是本实用新型的较佳实施列而已，并非对实用新型在外观上作任何形式的限制，凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰，均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

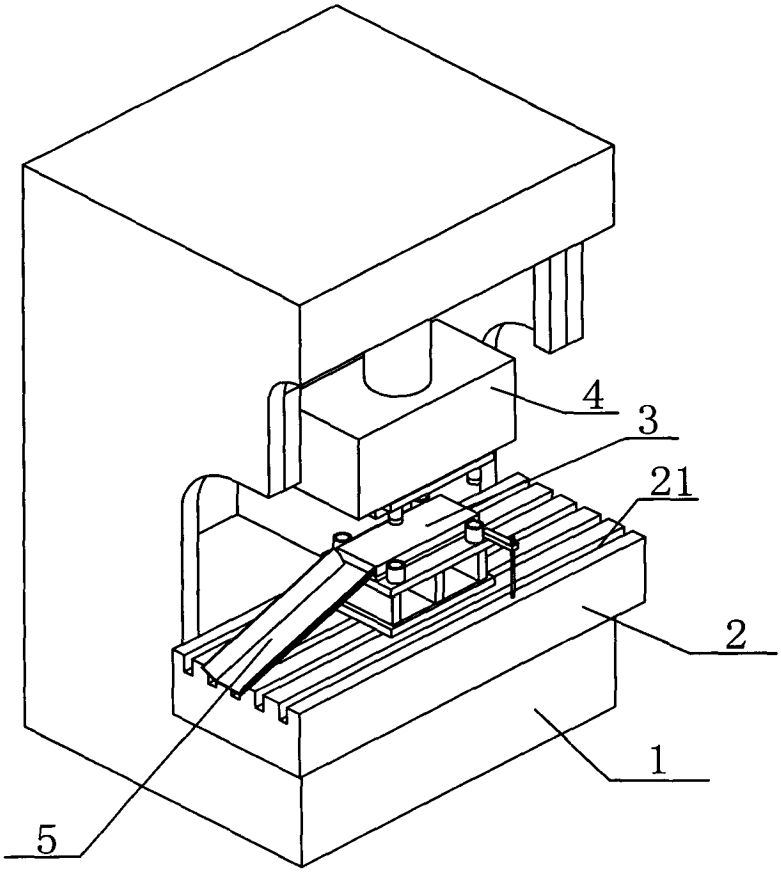


图 1