

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820084262.0

[51] Int. Cl.

B21D 28/02 (2006.01)

B21D 28/14 (2006.01)

B21D 43/00 (2006.01)

B21D 37/16 (2006.01)

B21C 47/00 (2006.01)

B21L 9/04 (2006.01)

[45] 授权公告日 2008 年 12 月 17 日

[11] 授权公告号 CN 201164879Y

[22] 申请日 2008.3.8

[21] 申请号 200820084262.0

[73] 专利权人 楼建军

地址 311813 浙江省诸暨市王家井镇工业区
市南路 13 号浙江诸暨金盾链条制造有
限公司

[72] 发明人 楼建军

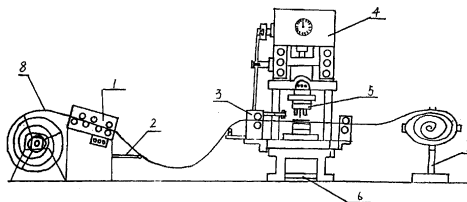
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

自动冲片装置

[57] 摘要

本实用新型公开了一种自动化程度高、生产效率高、产品质量好、材料节省、使用寿命长的自动冲片装置。它包括高速冲床，所述高速冲床上设有多颗级进落料模；作为进一步改进，还设有与高速冲床相配套的整平开卷装置和收卷装置，所述整平开卷装置上还设有触杆，所述高速冲床上还设有送料机构及循环冷却系统。本实用新型适用于链条的制造。



1、一种自动冲片装置，包括高速冲床，其特征在于所述高速冲床上设有多个级进落料模。

2、根据权利要求1所述的自动冲片装置，其特征在于还设有与高速冲床相配套的整平开卷装置和收卷装置。

3、根据权利要求2所述的自动冲片装置，其特征在于所述整平开卷装置上还设有触杆。

4、根据权利要求1至3任一项所述的自动冲片装置，其特征在于所述高速冲床上还设有送料机构及循环冷却系统。

自动冲片装置

技术领域

本实用新型涉及一种自动冲片装置,尤其涉及一种带有链板多颗级进落料模的自动冲片装置。

背景技术

在链条生产过程中,采用高速冲床冲制链片,传统操作程序是先将带钢剪成1米左右,再用人工将该带钢送入冲床冲片,这种方法的缺点是速度慢,工作劳动强度大,材料浪费严重。

实用新型内容

本实用新型要解决的技术问题是提供一种自动化程度高、生产效率高、产品质量好、材料节省、使用寿命长的自动冲片装置。

为了解决上述技术问题,本实用新型是通过以下技术方案来实现的:

本实用新型包括高速冲床,所述高速冲床上设有多颗级进落料模。

作为优选,还设有与高速冲床相配套的整平开卷装置和收卷装置。

作为优选,所述整平开卷装置上还设有触杆。

作为优选,所述高速冲床上还设有送料机构及循环冷却系统。

本实用新型与现有技术相比,具有以下明显优点和积极效果:

1、自动化程度高、生产效率高。本实用新型将卷料带钢经多辊校平开卷后,通过高速冲床传动轴,采用偏心、连杆、棘轮机构送料,完成打钢印、冲孔、落料过程,所以自动化程度较高;而且每次可根据不同规格的链片冲3至6片,每分钟多达4.32万片,比原单冲多780倍,所以生产效率高。

2、产品质量好。本实用新型落料时,送料上辊上浮,导向钉子自动导准,能充分确保链片的对称度,孔径光亮带在90%以上,片子竖性好,所以产品质量好。

3、材料节省。本实用新型开卷时,触杆能自动控制带钢开卷长度,有效

节省了材料。

4、使用寿命长。本实用新型整个落料过程全部由冷却液通过电泵循环冷却，所以模具不易磨损，使用寿命长。

附图说明

附图是本实用新型的优选实施例的结构示意图。

具体实施方式

下面结合附图及具体实施方式对本实用新型作进一步详细的描述：

如图所示，本实用新型优选实施例包括高速冲床4，高速冲床4上设有多颗级进落料模5；高速冲床4上还设有送料机构3及循环冷却系统6；本实用新型还设有与高速冲床4相配套的整平开卷装置1和收卷装置7，整平开卷装置1上还设有触杆2。

本实用新型优选实施例是通过以下程序来完成冲片全过程的：

带钢8通过由轧辊组成的整平开卷装置1及触杆2进入高速冲床4上的送料机构3，通过送料机构3进入多颗级进落料模5，在多颗级进落料模5上经过打钢印、冲孔、落料等过程，废料进入收卷装置7收卷，完成链片冲片的全过程。本实用新型适用于链条的制造。

