



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202667483 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 16

(21) 申请号 201220303145. 5

(22) 申请日 2012. 06. 27

(73) 专利权人 全椒海丰印刷包装有限公司

地址 239500 安徽省滁州市全椒县六镇镇白酒农民创业园

(72) 发明人 毕全中

(74) 专利代理机构 安徽汇朴律师事务所 34116

代理人 胡敏

(51) Int. Cl.

B21D 43/08 (2006. 01)

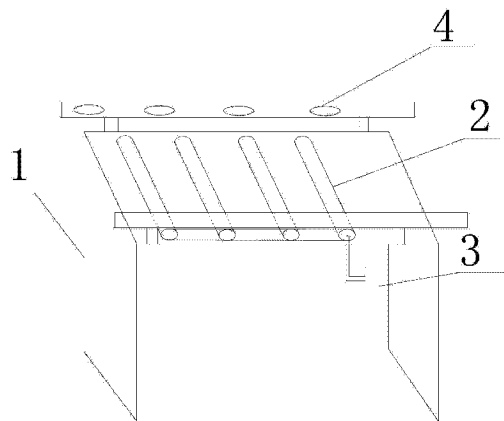
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

冲压模具的物料输送机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种冲压模具的物料输送机构,包括物料架(1),所述的物料架(1)上设有进给辊筒(2),所述的进给辊筒(2)上连接有进给电机(3);所述的物料架(1)的两侧设有用于对物料限位和导向的导轮(4)。本实用新型通过将物料放置于物料架上的进给滚筒,由进给滚筒带动物料进给和输送,进给滚筒的驱动依靠进给电机实现,并实现间歇进给,提高了物料输送效率和稳定性,通过又能精确地控制进给量。



1. 一种冲压模具的物料输送机构,其特征在于:包括物料架(1),所述的物料架(1)上设有进给辊筒(2),所述的进给辊筒(2)上连接有进给电机(3)。

2. 根据权利要求1所述的冲压模具的物料输送机构,其特征在于:所述的物料架(1)的两侧设有用于对物料限位和导向的导轮(4)。

冲压模具的物料输送机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压模具领域，具体地讲是一种冲压模具的物料输送机构。

背景技术

[0002] 现有技术的冲压模具一般包括上模、下模和冲压动力设备，所述的上模固定于冲压动力设备上，将物料(待冲压件)置于上模和下模之间，开启冲压动力设备，使上模瞬间向下冲压，将物料成型于上下模之间。大型的冲压模具一般采用液压机为冲压动力设备，即采用液压机完成合模动作。由于现有技术的冲压模具的下模是固定的，上模只有在冲压动力设备的作用下竖直运动。因此物料的冲压位置是固定的，需要不停地进给物料才能进行下一次冲压，不仅增加了工序，而且也造成了物料的浪费。由于冲压一次后，需要进给物料才能进行下一次冲压，现有技术的冲压模具的物料进给是靠手动完成的，不仅进给效率低，进给量也难以掌握，造成了物料的浪费。此时，物料的输送是间歇输送的，即冲压时停止输送，冲压结束后自动输送，因此对输送机构的可控性提出了更高的要求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题，是提供一种能精确控制物料进给量的冲压模具的物料输送机构。

[0004] 本实用新型的技术解决方案，是提供一种以下结构的冲压模具的物料输送机构，包括物料架，所述的物料架上设有进给辊筒，所述的进给辊筒上连接有进给电机。

[0005] 采用以上结构，与现有技术相比具有以下优点：本实用新型通过将物料放置于物料架上的进给滚筒，由进给滚筒带动物料进给和输送，进给滚筒的驱动依靠进给电机实现，并实现间歇进给，提高了物料输送效率和稳定性，通过又能精确地控制进给量。

[0006] 作为改进，所述的物料架的两侧设有用于对物料限位和导向的导轮，提高了物料进给的稳定性，防止其横向位移。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型冲压模具的物料输送机构的结构示意图。

[0008] 图中所示：1、物料架，2、进给辊筒，3、进给电机，4、导轮。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步地说明。

[0010] 如图 1 所示，本实用新型的冲压模具的物料输送机构，包括物料架 1，所述的物料架 1 上设有进给辊筒 2，所述的进给辊筒 2 上连接有进给电机 3。

[0011] 所述的物料架 1 的两侧设有用于对物料限位和导向的导轮 4；另外，为了防止物料的上下位移，冲压时采用液压缸向下压住物料，待需要进给物料时，则放开物料。

[0012] 本实用新型工作原理如下：本实用新型通过将物料放置于物料架 1 上的进给滚筒

2,由进给滚筒 2 带动物料进给和输送,进给滚筒 2 的驱动依靠进给电机 3 实现,并实现间歇进给,提高了物料输送效率和稳定性,通过又能精确地控制进给量。

[0013] 以上仅就本实用新型较佳的实施例作了说明,但不能理解为是对权利要求的限制。本实用新型不仅局限于以上实施例,其具体结构允许有变化。总之,凡在本实用新型独立权利要求的保护范围内所作的各种变化均在本实用新型的保护范围内。

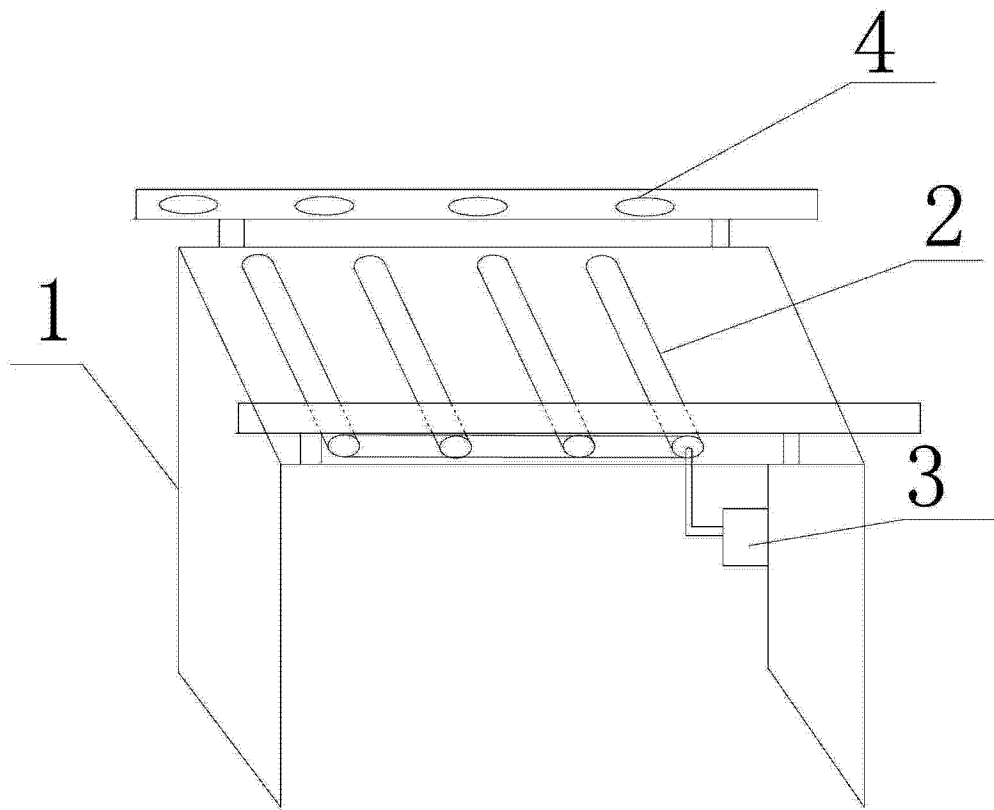


图 1