(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 206747431 U
(45)授权公告日 2017.12.15

(21)申请号 201720378033.9

(22)申请日 2017.04.12

(73)专利权人 大碇电脑配件(上海)有限公司
地址 201611 上海市松江区出口加工区南乐路31弄1号

(72)发明人 余智宏

(51)Int.Cl.
B21D 43/00(2006.01)

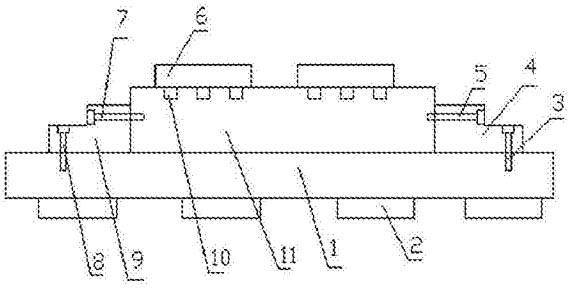
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种五金件冲压钣金固定装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种五金件冲压钣金固定装置，包括承载底板，承载底板上部中间位置设有冲压钣金支撑板，冲压钣金支撑板左右两侧位置分别安装有左固定块和右固定块；左固定块和右固定块上部位置分别利用左固定螺柱和右固定螺柱固定冲压钣金支撑板；左固定块和右固定块下部位置分别利用左安装螺柱和右安装螺柱固定安装在承载底板左右两侧位置；冲压钣金支撑板上部设有多个冲压定位槽，冲压定位槽上部放置有冲压钣金件。该实用新型装置有效地方便了冲压钣金件的固定安装，方便根据需要调整安装冲压钣金支撑板，并便于利用螺柱从水平和垂直位置实现固定安装冲压钣金件，改善了安装使用效果。



CN 206747431 U

1.一种五金件冲压钣金固定装置，其特征在于：包括承载底板，所述承载底板上部中间位置设有冲压钣金支撑板，所述冲压钣金支撑板左右两侧位置分别安装有左固定块和右固定块；所述左固定块和右固定块上部位置分别利用左固定螺柱和右固定螺柱固定冲压钣金支撑板；所述左固定块和右固定块下部位置分别利用左安装螺柱和右安装螺柱固定安装在承载底板左右两侧位置；所述冲压钣金支撑板上部设有多个冲压定位槽，所述冲压定位槽上部放置有冲压钣金件。

2.根据权利要求1所述的一种五金件冲压钣金固定装置，其特征在于：所述承载底板下部位置固定焊接安装有多个底部固定凸块。

3.根据权利要求1所述的一种五金件冲压钣金固定装置，其特征在于：所述左固定块和右固定块截面均设置为L型。

4.根据权利要求1所述的一种五金件冲压钣金固定装置，其特征在于：所述左固定螺柱和右固定螺柱分别穿过左固定块和右固定块上部位置的螺纹孔并旋入冲压钣金支撑板左右两侧壁上的螺纹孔中。

5.根据权利要求1所述的一种五金件冲压钣金固定装置，其特征在于：所述左安装螺柱和右安装螺柱分别穿过左固定块和右固定块下部位置的螺纹孔并旋入到承载底板左右两侧上表面的螺纹孔中。

6.根据权利要求1所述的一种五金件冲压钣金固定装置，其特征在于：所述左固定螺柱、右固定螺柱、左安装螺柱和右安装螺柱均为沉头螺柱。

一种五金件冲压钣金固定装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于五金件冲压技术领域，具体涉及一种五金件冲压钣金固定装置。

背景技术

[0002] 五金件冲压钣金需要采用合适的安装安装和固定，以便更好地根据需要使用，特别是五金件冲压钣金的下部支撑部位，对冲压钣金的定位十分重要。因此，有必要根据需要采用合适的方式实现固定安装，改善其使用效果。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种五金件冲压钣金固定装置，便于根据需要实现五金件冲压钣金的支撑和固定安装，便于根据需要使用。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型的技术方案如下。

[0005] 一种五金件冲压钣金固定装置，包括承载底板，承载底板上部中间位置设有冲压钣金支撑板，冲压钣金支撑板左右两侧位置分别安装有左固定块和右固定块；左固定块和右固定块上部位置分别利用左固定螺柱和右固定螺柱固定冲压钣金支撑板；左固定块和右固定块下部位置分别利用左安装螺柱和右安装螺柱固定安装在承载底板左右两侧位置；冲压钣金支撑板上部设有多个冲压定位槽，冲压定位槽上部放置有冲压钣金件。

[0006] 进一步地，承载底板下部位置固定焊接安装有多个底部固定凸块。

[0007] 进一步地，左固定块和右固定块截面均设置为L型。

[0008] 进一步地，左固定螺柱和右固定螺柱分别穿过左固定块和右固定块上部位置的螺纹孔并旋入冲压钣金支撑板左右两侧壁上的螺纹孔中。

[0009] 进一步地，左安装螺柱和右安装螺柱分别穿过左固定块和右固定块下部位置的螺纹孔并旋入到承载底板左右两侧上表面的螺纹孔中。

[0010] 进一步地，左固定螺柱、右固定螺柱、左安装螺柱和右安装螺柱均为沉头螺柱。

[0011] 该装置中，承载底板下部位置固定焊接安装的多个底部固定凸块便于将该装置安装在冲压设备的安装板上，利用底部固定凸块固定和定位安装。冲压钣金支撑板放置在承载底板中间位置调整好后，左右两侧分别放置左固定块和右固定块，左固定块和右固定块截面均设置为L型；冲压钣金支撑板的左右两侧利用左固定螺柱和右固定螺柱分别穿过左固定块和右固定块上部位置的螺纹孔并旋入冲压钣金支撑板左右两侧壁上的螺纹孔中，实现水平位置的安装固定，而垂直方向上，利用左安装螺柱和右安装螺柱分别穿过左固定块和右固定块下部位置的螺纹孔并旋入到承载底板左右两侧上表面的螺纹孔中，从而将冲压钣金支撑板固定安装在承载底板上。冲压钣金支撑板上部设有多个冲压定位槽，冲压钣金件放置在冲压定位槽上部，便于根据需要进行冲压。

[0012] 该实用新型的有益效果在于：该实用新型装置有效地方便了冲压钣金件的固定安装，方便根据需要调整安装冲压钣金支撑板，并便于利用螺柱从水平和垂直位置实现固定安装冲压钣金件，改善了安装使用效果。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型实施例中所使用装置结构示意图。

[0014] 图中标记说明：1、承载底板；2、底部固定凸块；3、右安装螺柱；4、右固定块；5、右固定螺柱；6、冲压钣金件；7、左固定螺柱；8、左安装螺柱；9、左固定块；10、冲压定位槽；11、冲压钣金支撑板。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式进行描述，以便更好的理解本实用新型。

[0016] 如图1所示的五金件冲压钣金固定装置，包括承载底板1，承载底板1上部中间位置设有冲压钣金支撑板11，冲压钣金支撑板11左右两侧位置分别安装有左固定块9和右固定块4；左固定块9和右固定块4上部位置分别利用左固定螺柱7和右固定螺柱5固定冲压钣金支撑板11；左固定块9和右固定块4下部位置分别利用左安装螺柱8和右安装螺柱3固定安装在承载底板1左右两侧位置；冲压钣金支撑板11上部设有多个冲压定位槽10，冲压定位槽10上部放置有冲压钣金件6。承载底板1下部位置固定焊接安装有多个底部固定凸块2。左固定块9和右固定块4截面均设置为L型。

[0017] 左固定螺柱7和右固定螺柱5分别穿过左固定块9和右固定块4上部位置的螺纹孔并旋入冲压钣金支撑板11左右两侧壁上的螺纹孔中。左安装螺柱8和右安装螺柱3分别穿过左固定块9和右固定块4下部位置的螺纹孔并旋入到承载底板1左右两侧上表面的螺纹孔中。左固定螺柱7、右固定螺柱5、左安装螺柱8和右安装螺柱3均为沉头螺柱。

[0018] 该装置中，承载底板1下部位置固定焊接安装的多个底部固定凸块2便于将该装置安装在冲压设备的安装板上，利用底部固定凸块2固定和定位安装。冲压钣金支撑板11放置在承载底板1中间位置调整好后，左右两侧分别放置左固定块9和右固定块4，左固定块9和右固定块4截面均设置为L型；冲压钣金支撑板11的左右两侧利用左固定螺柱7和右固定螺柱5分别穿过左固定块9和右固定块4上部位置的螺纹孔并旋入冲压钣金支撑板11左右两侧壁上的螺纹孔中，实现水平位置的安装固定，而垂直方向上，利用左安装螺柱8和右安装螺柱3分别穿过左固定块9和右固定块4下部位置的螺纹孔并旋入到承载底板1左右两侧上表面的螺纹孔中，从而将冲压钣金支撑板11固定安装在承载底板1上。冲压钣金支撑板11上部设有多个冲压定位槽10，冲压钣金件6放置在冲压定位槽10上部，便于根据需要进行冲压。

[0019] 以上所述是本实用新型的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型原理的前提下，还可以做出若干改进和润饰，这些改进和润饰也视为本实用新型的保护范围。

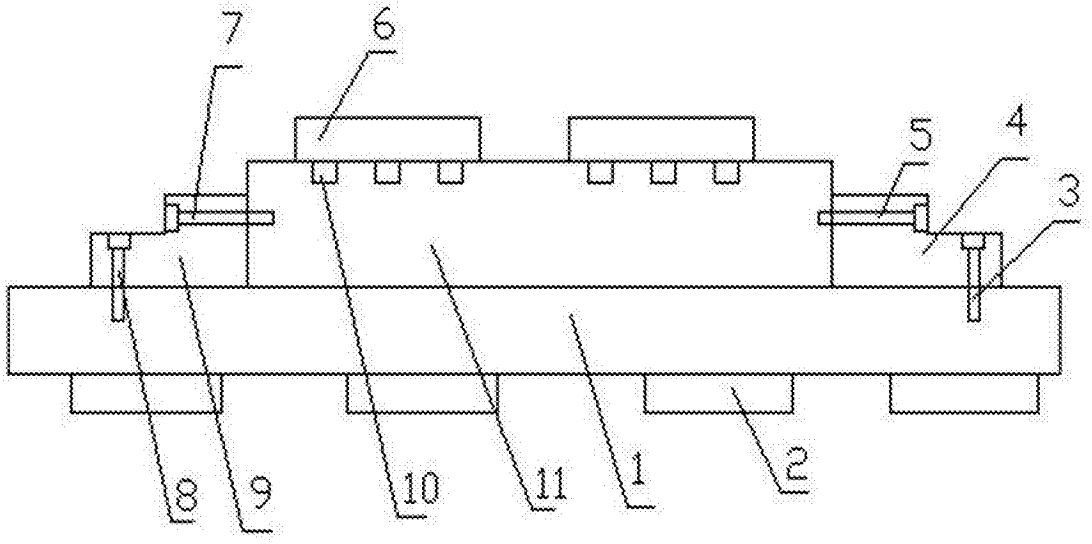


图1