



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202343661 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 25

(21) 申请号 201120490080. 5

(22) 申请日 2011. 11. 30

(73) 专利权人 力派尔(珠海)汽车配件有限公司

地址 519040 广东省珠海市三灶镇青湾工业
区青湾二路 6 号

(72) 发明人 杨洁

(74) 专利代理机构 广州市越秀区哲力专利商标

事务所(普通合伙) 44288

代理人 汤喜友

(51) Int. Cl.

B21D 7/06(2006. 01)

B21D 37/10(2006. 01)

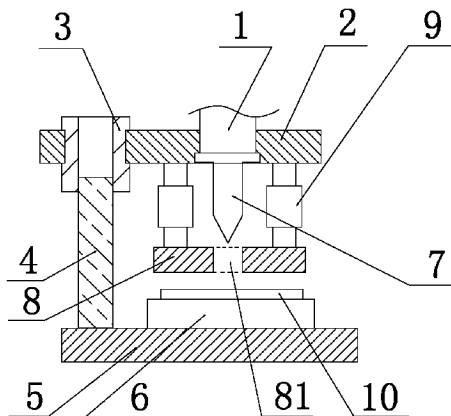
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种高效刹车片钢背倒角装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种高效刹车片钢背倒角装置,包括安装在模柄上的上模板,设置在上模板一端的导套,下模板,设置在下模板一端且与导套相配合的导柱,以及固定在下模板上的砧板;模柄的下方设有压头,该压头的下端工作区呈 V 型;在压头的下方设有一块脱料板,脱料板上设有活动定位柱,脱料板通过活动定位柱与上模板连接,脱料板上开有中心孔,该中心孔位于压头正下方。本实用新型可使生产周转时间缩短,提高生产效率,延长模具使用寿命。



1. 一种高效刹车片钢背倒角装置,包括安装在模柄上的上模板,设置在上模板一端的导套,下模板,设置在下模板一端且与导套相配合的导柱,以及固定在下模板上的砧板;其特征在于:模柄的下方设有压头,该压头的下端工作区呈V型;在压头的下方设有一块脱料板,脱料板上设有活动定位柱,脱料板通过活动定位柱与上模板连接,脱料板上开有中心孔,该中心孔位于压头正下方。

一种高效刹车片钢背倒角装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种刹车片生产设备,具体涉及一种刹车片钢背倒角装置。

背景技术

[0002] 在汽车的刹车系统中,刹车片是最关键的安全零件,所有刹车效果的好坏都是刹车片起决定性作用,所以说好的刹车片是人和汽车的保护神。刹车片一般由钢背和摩擦材料粘合而成。

[0003] 现有的钢背倒角装置包括安装在模柄上的上模板、设置在上模板一端的导套、通过螺钉和圆柱销与上模板相连接的平面压板、以及固装在下模板上的砧板,该砧板的上表面设有一端带有倒角的成型凹槽;在下模板的左端还设有导柱,可与上模板左端对应设置的导套相配合。

[0004] 钢背的倒角一般采用单件加工方式,将一件钢背放在砧板上的凹槽上面,然后采用冲压方法加工成型,也就是通过平面压板下压放置在砧板上的钢背,即可将钢背压入上述成型凹槽中,从而挤压出所需要的倒角。

[0005] 采用这种方式生产,存在周转时间长、加工效率低,对后道工序的定位孔位置及圆度有影响,造成后道工序加工有误差,而且对模具的损害很大,缩短了模具的使用寿命。

实用新型内容

[0006] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种可以缩短周转时间,提高生产效率,同时钢背上的定位孔的位置和圆度均没有影响并且能够避免对模具的损害,延长模具使用寿命的高效刹车片钢背倒角装置。

[0007] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案为:一种高效刹车片钢背倒角装置,包括安装在模柄上的上模板,设置在上模板一端的导套,对应设置在下模板一端且能与上述导套相配合的导柱以及固装在下模板上的砧板;其特征在于:模柄的下方设有压头,该压头的下端工作区呈V型;在压头的下方设有一块脱料板,脱料板通过活动定位柱与上模板连接,脱料板上开有中心孔,该中心孔位于压头正下方。

[0008] 采用这样的结构后可以直接对条料进行倒角,一条条料可以加工成20至30个钢背,缩短了周转时间,提高了生产效率。同时,由于压头采用了V型结构,抵消了倒角时反作用力对模具的损害,同时对钢背上的定位孔的位置和圆度没有影响。本实用新型的高效刹车片钢背倒角装置具有较长的使用寿命。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型一种高效刹车片钢背倒角装置的结构示意图。

[0010] 其中,1、模柄;2、上模板;3、导套;4、导柱;5、下模板;6、砧板;7、压头;8、脱料板;81、中心孔;9、活动定位柱;10、条料。

具体实施方式

[0011] 如图 1 所示,本实用新型的一种高效刹车片钢背倒角装置,包括安装在模柄 1 上的上模板 2,设置在上模板 2 一端的导套 3,下模板 5,设置在下模板 5 一端且与导套 3 相配合的导柱 4 以及固定在下模板 5 上的砧板 6;模柄 1 的下方设有压头 7,该压头 7 的下端工作区呈 V 型;在压头 7 的下方设有一块脱料板 8,脱料板 8 上设有活动定位柱 9,脱料板 8 通过活动定位柱 9 与上模板 2 连接,脱料板 8 上开有中心孔 81,该中心孔 81 位于压头 7 正下方。

[0012] 工作状态:

[0013] 条料 10 放置在砧板 6 上,导套 3 向下运动,使模柄 1、上模板 2、压头 7、脱料板 8 和活动定位柱 9 同步向下运动。当脱料板 8 与条料 10 接触后,脱料板 8 停止运动,当导套 3 继续向下运动,而活动定位柱 9 开始压缩,使得压头 7 穿过脱料板 8 的中心孔 81,对条料 10 进行加工。由于本装置是对条料 10 两侧同时进行倒角,即压出呈 V 型的凹槽,因此抵消了对模具的反作用力,延长了模具的使用寿命。

[0014] 对本领域的技术人员来说,可根据以上描述的技术方案以及构思,做出其它各种相应的改变以及形变,而所有的这些改变以及形变都应该属于本实用新型权利要求的保护范围之内。

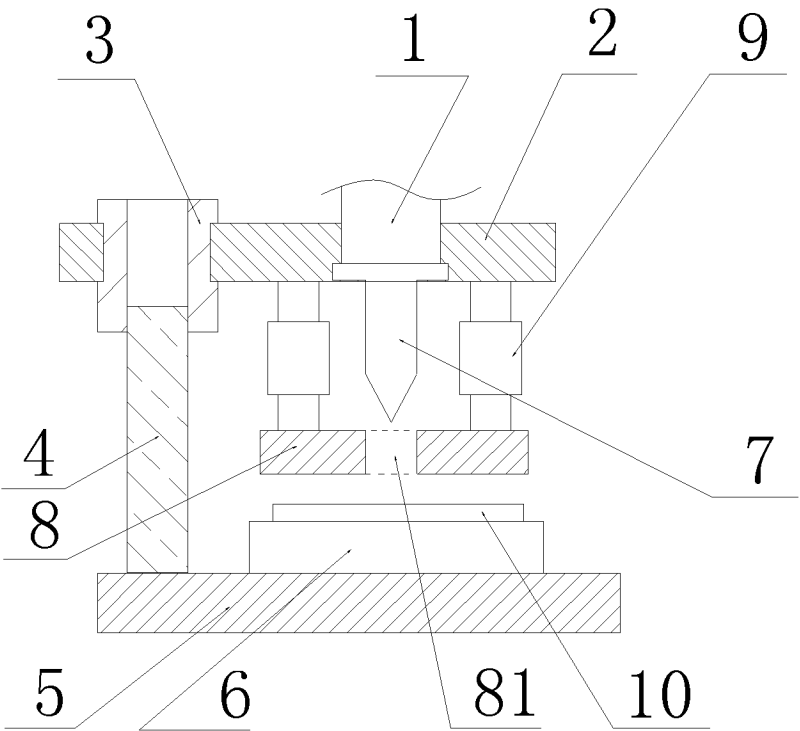


图 1