



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202143918 U

(45) 授权公告日 2012. 02. 15

(21) 申请号 201120243682. 0

(22) 申请日 2011. 07. 12

(73) 专利权人 江西省安源万向实业有限公司

地址 330006 江西省萍乡市萍福路

(72) 发明人 不公告发明人

(51) Int. Cl.

B21D 28/14 (2006. 01)

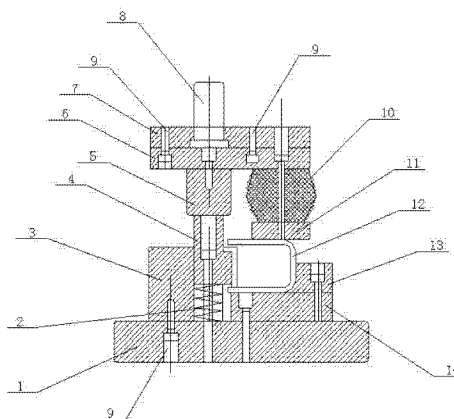
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种十字轴分离式切边模装置

(57) 摘要

一种十字轴分离式切边模装置, 它涉及切边装置领域。下模板 (1) 通过销钉 (9) 与导向定位块 (3) 连接, 凸模 (4) 与上模 (5) 连接, 凸模 (4) 与下模板 (1) 的中间设置有复位弹簧 (2), 上模 (5) 通过销钉 (9) 与上模固定板 (6) 连接, 上模固定板 (6) 通过销钉 (9) 与上模板 (7) 连接, 模柄 (8) 固定在上模板 (7) 上, 上模固定板 (6) 通过销钉 (9) 与卸料机 (10) 和压料板 (11) 连接, 压料板 (11) 的下端设置有工件 (12), 定位板 (13) 通过销钉 (9) 与凹模 (14) 连接, 凹模 (14) 通过销钉 (9) 与下模板 (1) 连接。它能满足大批量、工期紧的生产要求, 结构简单, 使用方便, 生产效率高。



1. 一种十字轴分离式切边模装置,其特征在于它是由下模板(1)、复位弹簧(2)、导向定位块(3)、凸模(4)、上模(5)、上模固定板(6)、上模板(7)、模柄(8)、销钉(9)、卸料机(10)、压料板(11)、工件(12)、定位板(13)、凹模(14)组成;下模板(1)通过销钉(9)与导向定位块(3)连接,凸模(4)与上模(5)连接,凸模(4)与下模板(1)的中间设置有复位弹簧(2),上模(5)通过销钉(9)与上模固定板(6)连接,上模固定板(6)通过销钉(9)与上模板(7)连接,模柄(8)固定在上模板(7)上,上模固定板(6)通过销钉(9)与卸料机(10)和压料板(11)连接,压料板(11)的下端设置有工件(12),定位板(13)通过销钉(9)与凹模(14)连接,凹模(14)通过销钉(9)与下模板(1)连接。

一种十字轴分离式切边模装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及切边装置领域,尤其涉及一种十字轴分离式切边模装置。

背景技术

[0002] 切边模是利用冲模修边工序件的边缘,使其具有一定的高度、直径和形状的冲压模具。切边模主要用于修整拉深件的边缘,让端面平整美观,便于下一步装配,一般广泛用于机械制造、汽车零件生产、饮料瓶加工、紧固件模具配套等领域,现有的切边模由于零件形状的限制而不能使用常规模具结构切边,原工艺都是采用铣削加工的,由于铣削速度慢,零件批量大,铣削加工很难保证工期,工作效率低。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种十字轴分离式切边模装置,它能满足大批量、工期紧的生产要求,结构简单,使用方便,生产效率高。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题,本实用新型是采用以下技术方案:它是由下模板 1、复位弹簧 2、导向定位块 3、凸模 4、上模 5、上模固定板 6、上模板 7、模柄 8、销钉 9、卸料机 10、压料板 11、工件 12、定位板 13、凹模 14 组成;下模板 1 通过销钉 9 与导向定位块 3 连接,凸模 4 与上模 5 连接,凸模 4 与下模板 1 的中间设置有复位弹簧 2,上模 5 通过销钉 9 与上模固定板 6 连接,上模固定板 6 通过销钉 9 与上模板 7 连接,模柄 8 固定在上模板 7 上,上模固定板 6 通过销钉 9 与卸料机 10 和压料板 11 连接,压料板 11 的下端设置有工件 12,定位板 13 通过销钉 9 与凹模 14 连接,凹模 14 通过销钉 9 与下模板 1 连接。

[0005] 本实用新型的工作过程为:当冲床滑块下行时首先由压料板 11 压紧零件,以免切边时零件窜动,滑块继续下行,上模与凸模接触,使之与滑块一起下行,凸模是由导向定位块 3 定位和导向的,切边后滑块上行,凸模由复位弹簧 2 复位,完成一次切边过程,将上件翻转即可切另一边。

[0006] 本实用新型能满足大批量、工期紧的生产要求,结构简单,使用方便,生产效率高。

[0007] 附图说明:

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0009] 具体实施方式:

[0010] 参照图 1,本具体实施方式采用以下技术方案:它是由下模板 1、复位弹簧 2、导向定位块 3、凸模 4、上模 5、上模固定板 6、上模板 7、模柄 8、销钉 9、卸料机 10、压料板 11、工件 12、定位板 13、凹模 14 组成;下模板 1 通过销钉 9 与导向定位块 3 连接,凸模 4 与上模 5 连接,凸模 4 与下模板 1 的中间设置有复位弹簧 2,上模 5 通过销钉 9 与上模固定板 6 连接,上模固定板 6 通过销钉 9 与上模板 7 连接,模柄 8 固定在上模板 7 上,上模固定板 6 通过销钉 9 与卸料机 10 和压料板 11 连接,压料板 11 的下端设置有工件 12,定位板 13 通过销钉 9 与凹模 14 连接,凹模 14 通过销钉 9 与下模板 1 连接。

[0011] 本具体实施方式的工作过程为:当冲床滑块下行时首先由压料板 11 压紧零件,以

免切边时零件窜动,滑块继续下行,上模与凸模接触,使之与滑块一起下行,凸模是由导向定位块 3 定位和导向的,切边后滑块上行,凸模由复位弹簧 2 复位,完成一次切边过程,将上件翻转即可切另一边。

[0012] 本具体实施方式能满足大批量、工期紧的生产要求,结构简单,使用方便,生产效率高。

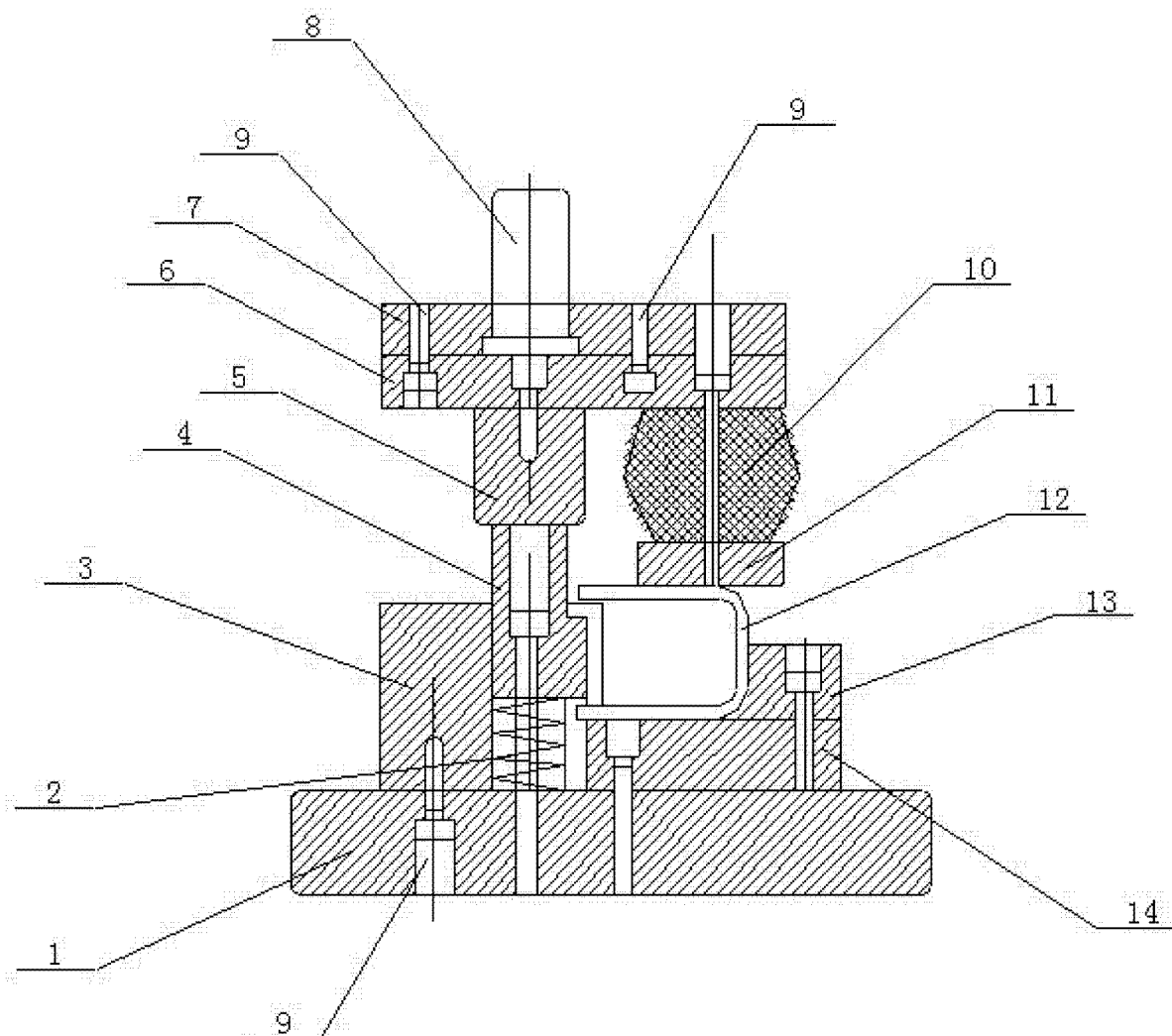


图 1