



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103331363 A

(43) 申请公布日 2013. 10. 02

(21) 申请号 201310265624. 1

(22) 申请日 2013. 06. 28

(71) 申请人 六安浩岚五金塑胶有限公司

地址 237000 安徽省六安市经济开发区皋城
东路北

(72) 发明人 张兆龙 吴永洪

(51) Int. Cl.

B21D 28/34 (2006. 01)

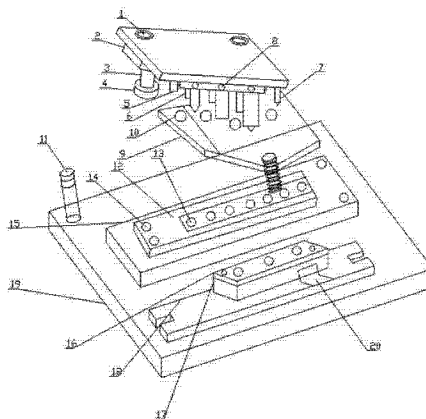
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

鸡眼自动加工装置

(57) 摘要

一种鸡眼自动加工装置, 导柱穿过上板导柱孔, 固冲头板固定二次压型冲头、三次成型冲头和产品穿孔冲头, 弹簧胶一端与活动介质固定连接, 另一端固定连接在固冲头板上, 退料板设置在三次成型冲头下方, 退料孔设置在退料板上; 下凹模以下凹模螺丝固定在凹模底板上, 其对应二次压型冲头、三次成型冲头和产品穿孔冲头而设置相应数量的下凹模孔, 前排退料、前排凹模和前排底板依次固定并安装在模具底板上, 成型产品由产品出口漏出, 本发明具有可自动一次性成型产品, 成型产品标准和规格统一, 质量有保证, 可连续工作, 工作效率高的优点。



1. 一种鸡眼自动加工装置,包括上模和下模,上模包括,上板导柱孔、固冲头板、弹簧胶、活动介子、二次压型冲头、三次成型冲头、产品穿孔冲头、固冲头螺丝、退料板、退料孔;下模包括,导柱、下凹模、下凹模孔、下凹模螺丝、凹模底板、前排退料、前排凹模、前排底板、模具底板和产品出口,其特征在于,导柱穿过上板导柱孔,固冲头板固定二次压型冲头、三次成型冲头和产品穿孔冲头,弹簧胶一端与活动介子固定连接,另一端固定连接在固冲头板上,退料板设置在三次成型冲头下方,退料孔设置在退料板上;下凹模以下凹模螺丝固定在凹模底板上,其对应二次压型冲头、三次成型冲头和产品穿孔冲头而设置相应数量的下凹模孔,前排退料、前排凹模和前排底板依次固定并安装在模具底板上,成型产品由产品出口漏出。

2. 如权利要求 1 所述的鸡眼自动加工装置,其特征在于,所述二次压型冲头、三次成型冲头和产品穿孔冲头以固冲头螺丝固定在固冲头板上。

3. 如权利要求 1 所述的鸡眼自动加工装置,其特征在于,所述退料孔设置数量与冲头数量相同。

鸡眼自动加工装置

[0001]

技术领域

[0002] 本发明涉及金属加工的机械设备领域,更具体的说,涉及一种鸡眼自动加工装置。

[0003] _

背景技术

[0004] 目前,金属加工的机械设备,特别是小型金属配件:如鸡眼、金属扣、金属环等的加工多采用人工的手板机进行操作,其速度慢、工序多、费时费力、功效低,急需一种对产品一次成型且可连续工作的自动控制的生产装置。

[0005]

发明内容

[0006] 本发明针对上述现有技术中存在的问题,提供一种鸡眼自动加工装置。

[0007] 为达到上述目的,本发明所采用的技术方案如下:

一种鸡眼自动加工装置,包括上模和下模,上模包括,上板导柱孔、固冲头板、弹簧胶、活动介子、二次压型冲头、三次成型冲头、产品穿孔冲头、固冲头螺丝、退料板、退料孔;下模包括,导柱、下凹模、下凹模孔、下凹模螺丝、凹模底板、前排退料、前排凹模、前排底板、模具底板和产品出口。

[0008] 导柱穿过上板导柱孔,固冲头板固定二次压型冲头、三次成型冲头和产品穿孔冲头,弹簧胶一端与活动介子固定连接,另一端固定连接在固冲头板上,退料板设置在三次成型冲头下方,退料孔设置在退料板上;下凹模以下凹模螺丝固定在凹模底板上,其对应二次压型冲头、三次成型冲头和产品穿孔冲头而设置相应数量的下凹模孔,前排退料、前排凹模和前排底板依次固定并安装在模具底板上,成型产品由产品出口漏出。

[0009] 所述二次压型冲头、三次成型冲头和产品穿孔冲头以固冲头螺丝固定在固冲头板上。

[0010] 所述退料孔设置数量与冲头数量相同。

[0011] 本发明技术方案的优点如下:

可自动一次性成型产品,成型产品标准和规格统一,质量有保证,可连续工作,工作效率高。

[0012]

附图说明

[0013] 图1是本发明的结构图。

[0014] 在图中,1-上板导柱孔、2-固冲头板、3-弹簧胶、4-活动介子、5-二次压型冲头、6-三次成型冲头、7-产品穿孔冲头、8-固冲头螺丝、9-退料板、10-退料孔、11-导柱、12-下

凹模、13- 下凹模孔、14- 下凹模螺丝、15- 凹模底板、16- 前排退料、17- 前排凹模、18- 前排底板、19- 模具底板、20- 产品出口

具体实施方式

[0015] 下面对本发明的实施例作详细说明：本实施例在以本发明技术方案为前提下进行实施，给出了详细的实施方式和具体的操作过程，但本发明的保护范围不限于下述的实施例。

[0016] 参见图 1，导柱 11 穿过上板导柱孔 1，活动介子 4 在弹簧胶 3 的作用力下压平压稳原材料，原材料放置下凹模孔 13，先由二次压型冲头 5 初次成型、再由三次成型冲头 6 成型、最后经过产品穿孔冲头 7 冲鸡眼孔，经过退料孔 10 退出成品，经由前排退料 16 至产品出口 20 漏出。

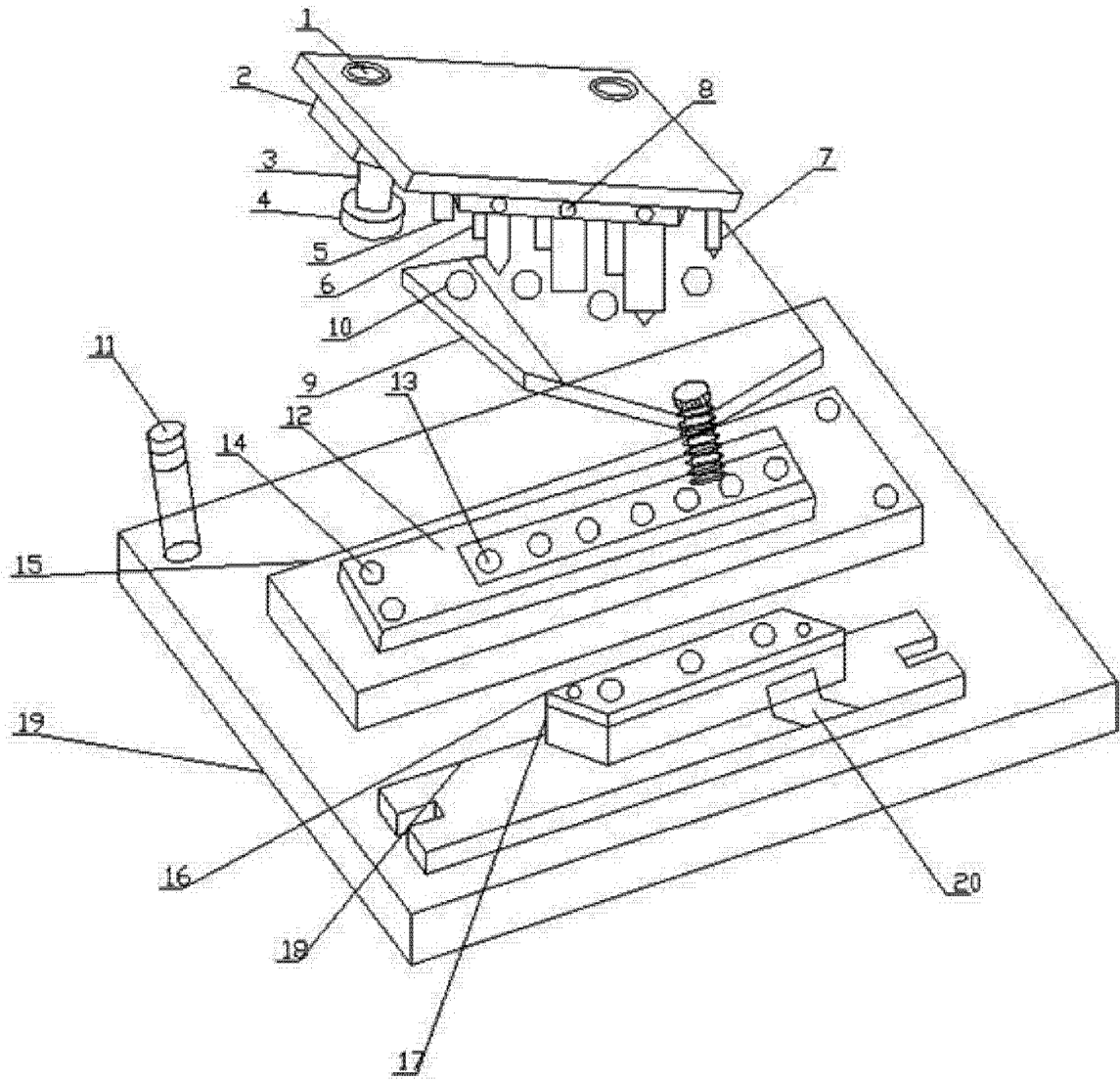


图 1