



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204770287 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 18

(21) 申请号 201520300448. 5

(22) 申请日 2015. 05. 11

(73) 专利权人 安徽宏洋包装集团有限公司

地址 236115 安徽省阜阳市颍州区程集镇

(72) 发明人 王子力 周光荣 李永喜 朱孔志  
张晓伟

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理  
有限公司 34112

代理人 方琦

(51) Int. Cl.

B21D 43/04(2006. 01)

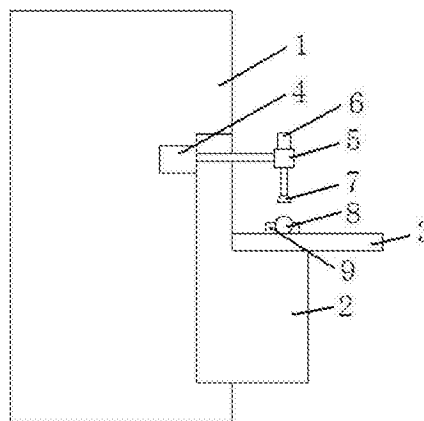
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种冲压件自动送料装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种冲压件自动送料装置,包括冲压机的机体,机体的进料端一侧的侧壁上安装有支架,支架上安装有与冲压平台等高的物料支撑平台,支架的上端安装有左右伸缩的水平气缸,水平气缸活塞杆端部安装有横梁,横梁上安装有垂直伸缩的纵向气缸,纵向气缸的活塞杆穿过横梁且端部安装有吸盘,物料支撑平台的前端面固定有推进气缸,推进气缸的活塞杆端部安装有推板。本实用新型合理的结构设计,可以保证冲压件从物料制成平台上直接送入到冲压区,全程无需人工操作,降低了危险系数,提高了工作效率。



1. 一种冲压件自动送料装置,包括冲压机的机体,其特征在于:所述的机体的进料端一侧的侧壁上安装有支架,支架上安装有与冲压平台等高的物料支撑平台,支架的上端安装有左右伸缩的水平气缸,水平气缸活塞杆端部安装有横梁,横梁上安装有垂直伸缩的纵向气缸,纵向气缸的活塞杆穿过横梁且端部安装有吸盘,所述的物料支撑平台的前端面固定有朝向冲压区伸缩的推进气缸,推进气缸的活塞杆端部安装有推板。

2. 根据权利要求1所述的冲压件自动送料装置,其特征在于:所述的水平气缸、纵向气缸的数量不少于两个且间隔分布。

## 一种冲压件自动送料装置

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及冲压加工，尤其涉及一种冲压件自动送料装置。

[0003] 背景技术：

[0004] 冲压加工是借助于常规或专用冲压设备的动力，使板料在模具里直接受到变形力并进行变形，从而获得一定形状，尺寸和性能的产品零件的生产技术。板料，模具和设备是冲压加工的三要素。

[0005] 原先在冲压过程中大多采用人工进行上料，冲压过程中危险系数大，人工劳动强度也相对较大，而且效率低下，产品的加工质量也相对受到影响。

[0006] 实用新型内容：

[0007] 为了弥补现有技术问题，本实用新型的目的是提供一种冲压件自动送料装置，可以有效保证冲压件的快速送入到指定冲压区，效率高，安全性提高，同时降低了人工劳动强度。

[0008] 本实用新型的技术方案如下：

[0009] 冲压件自动送料装置，包括冲压机的机体，其特征在于：所述的机体的进料端一侧的侧壁上安装有支架，支架上安装有与冲压平台等高的物料支撑平台，支架的上端安装有左右伸缩的水平气缸，水平气缸活塞杆端部安装有横梁，横梁上安装有垂直伸缩的纵向气缸，纵向气缸的活塞杆穿过横梁且端部安装有吸盘，所述的物料支撑平台的前端面固定有朝向冲压区伸缩的推进气缸，推进气缸的活塞杆端部安装有推板。

[0010] 所述的冲压件自动送料装置，其特征在于：所述的水平气缸、纵向气缸的数量一般不少于两个且间隔分布。

[0011] 本实用新型的优点是：

[0012] 本实用新型合理的结构设计，可以保证冲压件从物料制成平台上直接送入到冲压区，全程无需人工操作，降低了危险系数，提高了工作效率。

[0013] 附图说明：

[0014] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0015] 具体实施方式：

[0016] 参见附图：

[0017] 冲压件自动送料装置，包括冲压机的机体 1，机体 1 的进料端一侧的侧壁上安装有支架 2，支架 2 上安装有与冲压平台等高的物料支撑平台 3，支架 3 的上端安装有左右伸缩的水平气缸 4，水平气缸 4 活塞杆端部安装有横梁 5，横梁 5 上安装有垂直伸缩的纵向气缸 6，纵向气缸 6 的活塞杆穿过横梁且端部安装有吸盘 7，物料支撑平台 3 的前端面固定有朝向冲压区伸缩的推进气缸 8，推进气缸 8 的活塞杆端部安装有推板 9。

[0018] 水平气缸 4、纵向气缸 6 的数量一般不少于两个且间隔分布，待冲压的工件一般为板体，因此水平气缸 4、纵向气缸 6 的数量在送料过程中平稳性而确定。

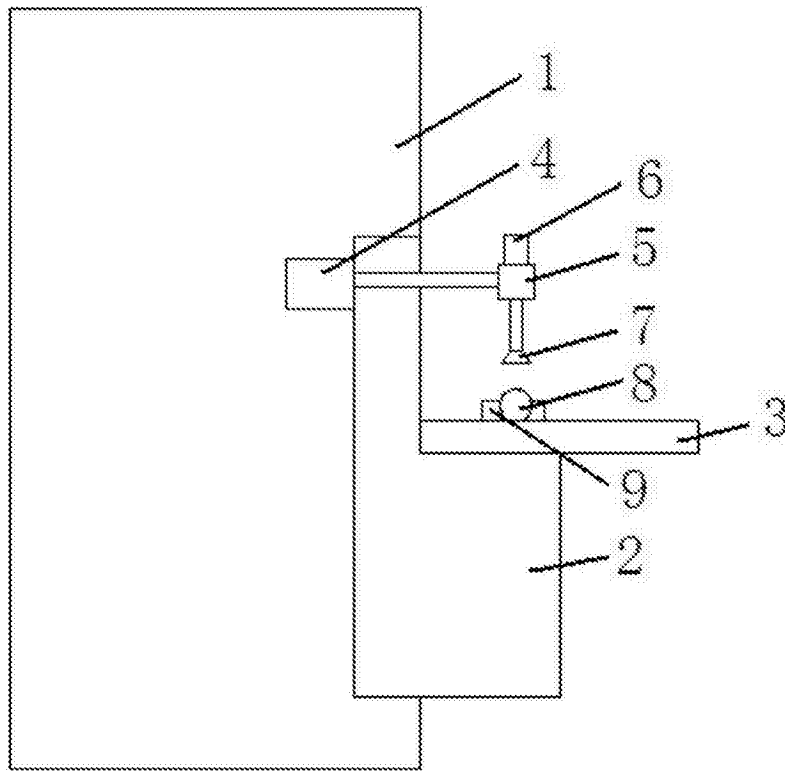


图 1