



(21)申请号 201621354238.5

(22)申请日 2016.12.09

(73)专利权人 青岛海尔工装研制有限公司

地址 266101 山东省青岛市崂山区海尔路1
号海尔工业园E座

(72)发明人 胡春言 高全下 蒋硕 孙涛

(74)专利代理机构 北京康盛知识产权代理有限
公司 11331

代理人 张宇峰

(51)Int.Cl.

B21D 22/00(2006.01)

B21D 43/00(2006.01)

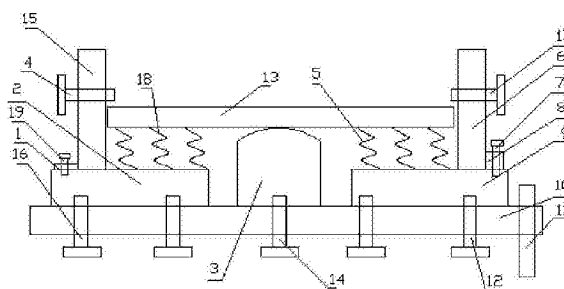
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种钣金冲压辅助装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种钣金冲压辅助装置,包括底部承载板,底部承载板上部左右两侧分别设置有左支撑座和右支撑座,底部承载板中间部位设有冲压支撑模,左支撑座下部左右两侧均设置有左固定螺柱予以固定,冲压支撑模下部设有模具固定螺柱予以固定,右支撑座左右两侧均设有右固定螺柱予以固定;底部承载板右侧位置设有定位销;左支撑座上部和右支撑座上部分别固定设有左固定支撑板和右固定支撑板;冲压支撑模上部设有冲压钣金,冲压钣金设在左固定支撑板和右固定支撑板中间位置。该实用新型装置便于有效地用于钣金件的冲压处理,方便根据需要用于钣金件冲压模具的安装和使用,改善了使用效果,方便用于钣金件的安装和固定。



1. 一种钣金冲压辅助装置,其特征在于:包括底部承载板,底部承载板上部左右两侧分别设置有左支撑座和右支撑座,底部承载板中间部位设有冲压支撑模,左支撑座下部左右两侧均设置有左固定螺柱予以固定,所述冲压支撑模下部设有模具固定螺柱予以固定,所述右支撑座左右两侧均设有右固定螺柱予以固定;所述底部承载板右侧位置设有定位销;所述左支撑座上部左侧和右支撑座上部右侧分别固定设有左固定支撑板和右固定支撑板;所述冲压支撑模上部设有冲压钣金,冲压钣金设在左固定支撑板和右固定支撑板中间位置;所述冲压钣金下部两侧分别设有左支撑弹簧和右支撑弹簧,左支撑弹簧和右支撑弹簧的下部分别固定连接在左支撑座和右支撑座上;所述冲压钣金的上部左右两侧分别设有左固定螺杆和左固定支撑板,左固定螺杆和右固定螺杆分别穿过左固定支撑板和右固定螺杆设置。

2. 根据权利要求1所述的一种钣金冲压辅助装置,其特征在于:所述左固定支撑板下部外侧设置有左固定座,左固定座上设置有左固定螺钉予以固定。

3. 根据权利要求1所述的一种钣金冲压辅助装置,其特征在于:所述右固定支撑板下部外侧设置有右固定座,右固定座上设置有右固定螺钉予以固定。

4. 根据权利要求1所述的一种钣金冲压辅助装置,其特征在于:所述冲压支撑模顶部设置有弧形面。

5. 根据权利要求1所述的一种钣金冲压辅助装置,其特征在于:所述左固定螺柱、模具固定螺柱和右固定螺柱均螺纹穿过底部承载板设置。

一种钣金冲压辅助装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于钣金冲压技术领域,具体涉及一种钣金冲压辅助装置。

背景技术

[0002] 在钣金件加工处理过程中,经常需要针对钣金件进行冲压辅助处理,以便更好地实现钣金件的冲压,一般的处理方式,大多无法满足要求,有必要根据需要更好地改善钣金件的冲压处理效果,因此,需要采用合适的装置予以辅助安装钣金件,便于根据需要更好地冲压使用。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种钣金冲压辅助装置,以便克服上述不足,提供一种更好的装置,方便根据需要使用,提高使用效率,改善使用效果。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型的技术方案如下。

[0005] 一种钣金冲压辅助装置,包括底部承载板,底部承载板上部左右两侧分别设置有左支撑座和右支撑座,底部承载板中间部位设有冲压支撑模,左支撑座下部左右两侧均设置有左固定螺柱予以固定,冲压支撑模下部设有模具固定螺柱予以固定,右支撑座左右两侧均设有右固定螺柱予以固定;底部承载板右侧位置设有定位销;左支撑座上部左侧和右支撑座上部右侧分别固定设有左固定支撑板和右固定支撑板;冲压支撑模上部设有冲压钣金,冲压钣金设在左固定支撑板和右固定支撑板中间位置;冲压钣金下部两侧分别设有左支撑弹簧和右支撑弹簧,左支撑弹簧和右支撑弹簧的下部分别固定连接在左支撑座和右支撑座上;冲压钣金的上部左右两侧分别设有左固定螺杆和右固定螺杆,左固定螺杆和右固定螺杆分别穿过左固定支撑板和右固定支撑板设置。

[0006] 进一步地,左固定支撑板下部外侧设置有左固定座,左固定座上设置有左固定螺钉予以固定。

[0007] 进一步地,右固定支撑板下部外侧设置有右固定座,右固定座上设置有右固定螺钉予以固定。

[0008] 进一步地,冲压支撑模顶部设置有弧形面。

[0009] 进一步地,左固定螺柱、模具固定螺柱和右固定螺柱均螺纹穿过底部承载板设置。

[0010] 该实用新型装置中,将冲压支撑模利用模具固定螺柱固定在底部承载板的中间位置,将左支撑座和右支撑座分别利用左固定螺柱和右固定螺柱固定在冲压支撑模的左右两侧位置,由于左支撑弹簧和右支撑弹簧的下部端固定在左支撑座和右支撑座上,将需要用于冲压的冲压钣金放置在冲压支撑模上部,左右两侧利用左支撑弹簧和右支撑弹簧予以支撑,并利用左固定螺杆和模具固定螺柱予以压住两侧实现固定上部位置。整个装置利用定位销予以固定和调节位置,实现定位和方便冲压处理。

[0011] 该实用新型的有益效果在于:该实用新型装置便于有效地用于钣金件的冲压处理,方便根据需要用于钣金件冲压模具的安装和使用,改善了使用效果,方便用于钣金件的

安装和固定,并用于冲压处理,使用效率高。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型实施例中所使用装置结构示意图。

[0013] 图中标记说明:1、左固定座;2、左支撑座;3、冲压支撑模;4、左固定螺杆;5、右支撑弹簧;6、右固定支撑板;7、右固定螺钉;8、右固定座;9、右支撑座;10、底部承载板;11、定位销;12、右固定螺柱;13、冲压钣金;14、模具固定螺柱;15、左固定支撑板;16、左固定螺柱;17、右固定螺杆;18、左支撑弹簧;19、左固定螺钉。

具体实施方式

[0014] 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。

[0015] 如图1所示的钣金冲压辅助装置,包括底部承载板10,底部承载板10上部左右两侧分别设置有左支撑座2和右支撑座9,底部承载板10中间部位设有冲压支撑模3,左支撑座2下部左右两侧均设置有左固定螺柱16予以固定,冲压支撑模3下部设有模具固定螺柱14予以固定,右支撑座9左右两侧均设有右固定螺柱12予以固定;底部承载板10右侧位置设有定位销11;左支撑座2上部左侧和右支撑座9上部右侧分别固定设有左固定支撑板15和右固定支撑板6;冲压支撑模3上部设有冲压钣金13,冲压钣金13设在左固定支撑板15和右固定支撑板6中间位置;冲压钣金13下部两侧分别设有左支撑弹簧18和右支撑弹簧5,左支撑弹簧18和右支撑弹簧5的下部分别固定连接在左支撑座2和右支撑座9上;冲压钣金13的上部左右两侧分别设有左固定螺杆4和右固定支撑板15,左固定螺杆4和右固定螺杆17分别穿过左固定支撑板15和右固定螺柱17设置。左固定支撑板15下部外侧设置有左固定座1,左固定座1上设置有左固定螺钉19予以固定。右固定支撑板6下部外侧设置有右固定座8,右固定座8上设置有右固定螺钉7予以固定。冲压支撑模3顶部设置有弧形面。左固定螺柱16、模具固定螺柱14和右固定螺柱12均螺纹穿过底部承载板10设置。

[0016] 该实用新型装置中,将冲压支撑模3利用模具固定螺柱14固定在底部承载板10的中间位置,将左支撑座2和右支撑座9分别利用左固定螺柱16和右固定螺柱12固定在冲压支撑模3的左右两侧位置,由于左支撑弹簧18和右支撑弹簧5的下部端固定在左支撑座2和右支撑座9上,将需要用于冲压的冲压钣金13放置在冲压支撑模3上部,左右两侧利用左支撑弹簧18和右支撑弹簧5予以支撑,并利用左固定螺杆4和模具固定螺柱14予以压住两侧实现固定上部位置。整个装置利用定位销11予以固定和调节位置,实现定位和方便冲压处理。

[0017] 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。

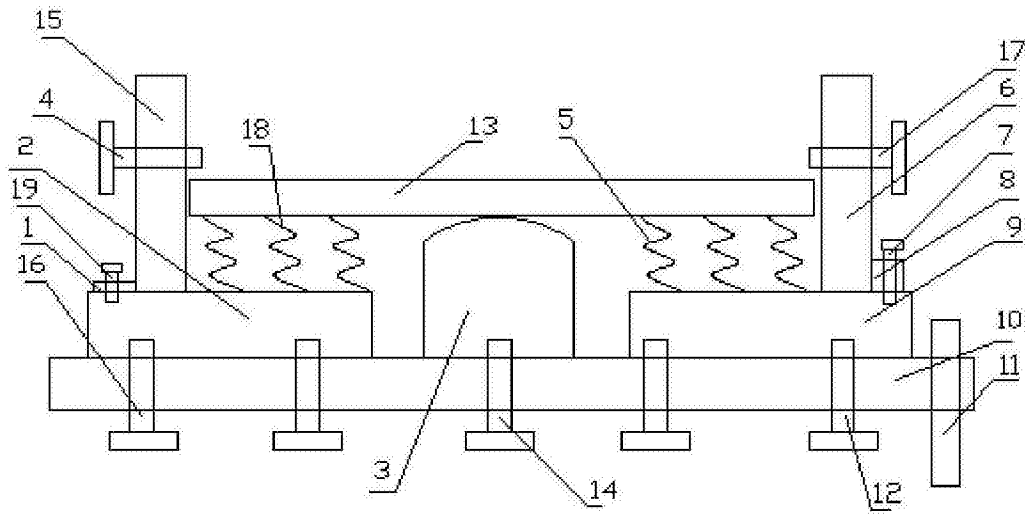


图 1