



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203380252 U

(45) 授权公告日 2014. 01. 08

(21) 申请号 201320498763. 4

(22) 申请日 2013. 08. 15

(73) 专利权人 威海克莱特菲尔风机股份有限公司

地址 264200 山东省威海市高技术产业开发区科技新城

(72) 发明人 刘占军 胡义 王新

(74) 专利代理机构 威海科星专利事务所 37202
代理人 于涛

(51) Int. Cl.

B21D 28/26 (2006. 01)

B21D 43/00 (2006. 01)

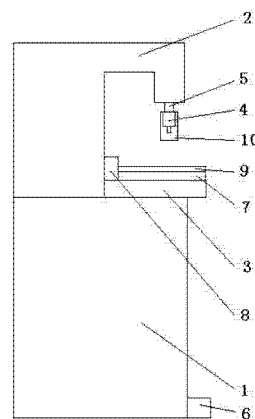
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

支撑架板冲压机

(57) 摘要

本实用新型涉及冲压设备技术领域,具体地说是一种支撑架板冲压机,其特征在于设有机体、冲头安装架、下模座、冲头和驱动气缸,机体上端设有下模座,下模座上方设有冲头安装架,冲头安装架经支架与机体固定连接,冲头安装架上设有驱动气缸,驱动气缸的伸缩杆下端设有冲头,驱动气缸经控制开关与电源相连接,下模座上端设有凹模、前靠板、左靠板和右靠板,凹模上设有冲孔,冲头与凹模上的冲孔相对应,凹模前端与前靠板垂直固定连接,左端与左靠板垂直固定连接,右端与右靠板垂直固定连接,本实用新型由于采用上述结构,具有结构简单、操作方便、加工工序少、工时短、加工质量高、工作效率高等优点。



1. 一种支撑架板冲压机,其特征在于设有机体、冲头安装架、下模座、冲头和驱动气缸,机体上端设有下模座,下模座上方设有冲头安装架,冲头安装架经支架与机体固定连接,冲头安装架上设有驱动气缸,驱动气缸的伸缩杆下端设有冲头,驱动气缸经控制开关与电源相连接,下模座上端设有凹模、前靠板、左靠板和右靠板,凹模上设有冲孔,冲头与凹模上的冲孔相对应,凹模前端与前靠板垂直固定连接,左端与左靠板垂直固定连接,右端与右靠板垂直固定连接,以使支撑架板在冲孔时达到五点定位的原则,保证了支撑架板冲压时的精度。

2. 根据权利要求1所述的一种支撑架板冲压机,其特征在于冲头上套有缓冲套,且缓冲套的高度大于冲头的高度。

3. 根据权利要求1所述的一种支撑架板冲压机,其特征在于所述的控制开关可采用脚踏开关。

支撑架板冲压机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压设备技术领域，具体地说是一种轴流风机的支撑架板冲压机。

背景技术

[0002] 目前，在加工车间，操作工人在加工轴流风机的支撑架板时，通常先利用钻孔机对支撑架板钻定位孔，然后再将支撑架板放到钻床上进行钻孔，钻孔后，由于支撑架板的钻孔周边形成毛刺，需要二次对其进行毛刺打磨，其不足是：加工工序多、工时长、加工质量差、工作效率低。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是解决上述现有技术的不足，提供一种结构简单、操作方便、加工工序少、工时短、加工质量高、工作效率高的支撑架板冲压机。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：

[0005] 一种支撑架板冲压机，其特征在于设有机体、冲头安装架、下模座、冲头和驱动气缸，机体上端设有下模座，下模座上方设有冲头安装架，冲头安装架经支架与机体固定连接，冲头安装架上设有驱动气缸，驱动气缸的伸缩杆下端设有冲头，驱动气缸经控制开关与电源相连接，下模座上端设有凹模、前靠板、左靠板和右靠板，凹模上设有冲孔，冲头与凹模上的冲孔相对应，凹模前端与前靠板垂直固定连接，左端与左靠板垂直固定连接，右端与右靠板垂直固定连接，以使支撑架板在冲孔时达到五点定位的原则，保证了支撑架板冲压时的精度。

[0006] 本实用新型可在冲头上套有缓冲套，且缓冲套的高度大于冲头的高度，当冲头冲压支撑架板时，达到定位支撑架板的作用，以进一步保证了支撑架板冲压时的精度，提高了加工质量。

[0007] 本实用新型所述的控制开关可采用脚踏开关，以达到操作方便的作用。

[0008] 本实用新型由于采用上述结构，具有结构简单、操作方便、加工工序少、工时短、加工质量高、工作效率高等优点。

[0009] 附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0011] 附图标记：机体 1、冲头安装架 2、下模座 3、冲头 4、驱动气缸 5 和控制开关 6 凹模 7、前靠板 8、左靠板 9、缓冲套 10。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型进一步说明：

[0013] 如附图 1 所示，一种支撑架板冲压机，其特征在于设有机体 1、冲头安装架 2、下模座 3、冲头 4、驱动气缸 5 和控制开关 6，机体 1 上端设有下模座 3，下模座 3 上方设有冲头安

装架 2, 冲头安装架 2 经支架与机体 1 固定连接, 冲头安装架 3 上设有驱动气缸 5, 驱动气缸 5 的伸缩杆下端设有冲头 4, 驱动气缸 5 经控制开关 6 与电源相连接, 下模座 3 上端设有凹模 7、前靠板 8、左靠板 9 和右靠板, 凹模 7 上设有冲孔, 冲头 4 与凹模 7 上的冲孔相对应, 凹模 7 前端与前靠板 8 垂直固定连接, 左端与左靠板 9 垂直固定连接, 右端与右靠板垂直固定连接, 以使支撑架板在冲孔时达到五点定位的原则, 保证了支撑架板冲压时的精度。

[0014] 本实用新型可在冲头 4 上套有缓冲套 10, 且缓冲套 10 的高度大于冲头 4 的高度, 当冲头 4 冲压支撑架板时, 达到定位支撑架板的作用, 以进一步保证了支撑架板冲压时的精度, 提高了加工质量。

[0015] 本实用新型所述的控制开关 6 可采用脚踏开关, 以达到操作方便的作用。

[0016] 本实用新型在使用时, 将支撑架板放在凹模上, 支撑架板前端与前靠板相抵触, 左端与左靠板相抵触, 右端与右靠板相抵触, 踩下脚踏开关, 上端经缓冲套相压后冲头下冲, 将支撑架板冲出所需要的孔, 然后抽出, 再重复上述动作即可。

[0017] 本实用新型由于采用上述结构, 使原手工钻孔没人 6 天的工作量, 现在半天即可完成, 工作效率提高了 20 倍, 并且一次完成, 无需打磨, 大大提高了工件质量, 具有结构简单、操作方便、加工工序少、工时短、加工质量高、工作效率高等优点。

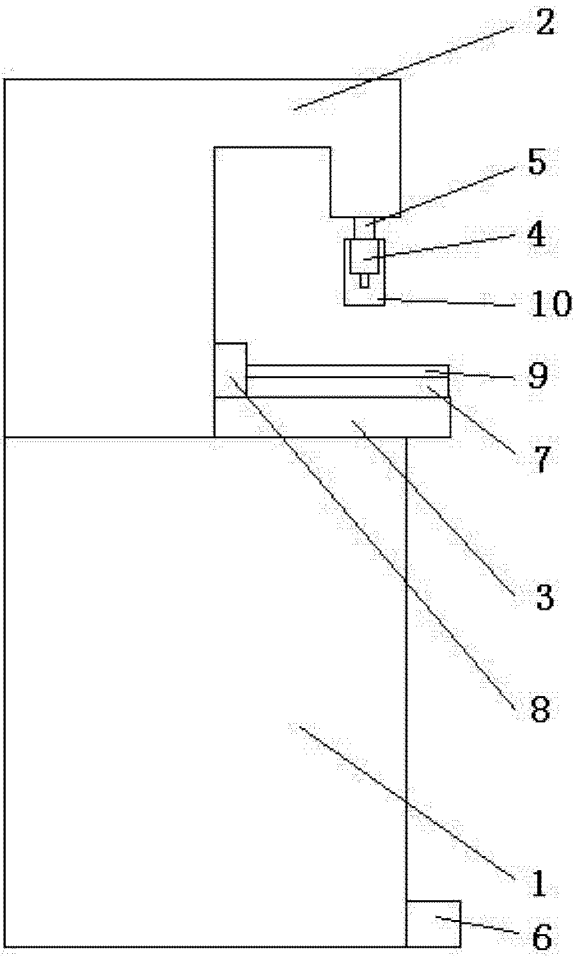


图 1