



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207325806 U

(45)授权公告日 2018.05.08

(21)申请号 201721048182.5

(22)申请日 2017.08.21

(73)专利权人 重庆大泰电子科技有限公司

地址 402760 重庆市璧山县璧泉街道锡山路33号

(72)发明人 温伟雄

(51)Int.Cl.

B21D 45/06(2006.01)

B26D 7/18(2006.01)

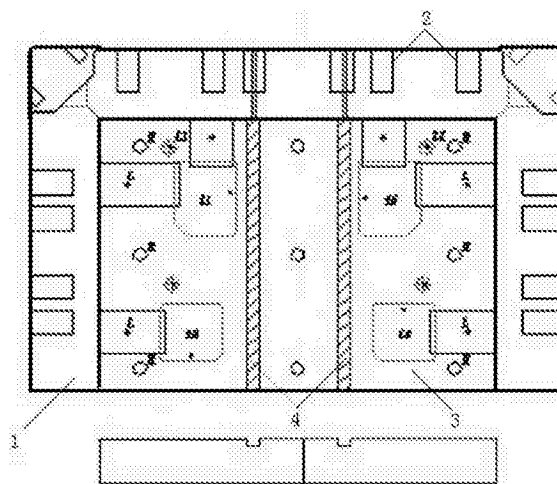
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

## (54)实用新型名称

一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置

## (57)摘要

本实用新型公开了一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置,包括底座、立柱、模具垫板、侧冲刀、空气控制装置,所述模具垫板中间开有前后贯通的气槽,所述气槽进入侧冲刀;所述侧冲刀中间位置处加工有吹气口。本实用新型提供了一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置,利用现有冲压模具进行一定的改装,经改装后能够实现冲压的自动作业,改善了生产过程,降低了人工成本,提高了产品的好率。



1. 一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置,包括底座、立柱、模具垫板、侧冲刀、空气控制装置,其特征在于:所述模具垫板中间开有前后贯通的气槽,所述气槽进入侧冲刀。

2. 根据权利要求1所述的一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置,其特征在于:所述侧冲刀中间位置处加工有吹气口。

3. 根据权利要求2所述的一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置,其特征在于:所述侧冲刀在冲压过后回到上顶点,所述空气控制装置控制空气阀通过吹气口将废料吹出。

4. 根据权利要求3所述的一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置,其特征在于:所述底座两侧安装有落料滑槽。

5. 根据权利要求1至4任一项所述的一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置,其特征在于:所述气槽为2组,相互平行并位于模具垫板中间位置,气槽里面插有气管。

## 一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置

### 技术领域

[0001] 本发明属于机械加工技术领域,具体涉及一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置。

### 背景技术

[0002] 冲压模具是机械加工中比较常用的一种工具,应用十分广泛。随着工业水平的不断提升以及科技的迅速发展,人们对机械加工的质量和效率提出了越来越高的要求。

[0003] 笔记本C面板的制造需要用到冲压模具,传统的冲压作业为人员多站式作业,包括在流水线上手动拿料、放置模具冲压、产品取出模具、清理四周废料等工序,工序比较繁琐且难以控制,容易造成产品的碰伤、划伤、压伤等,导致产品的良好率偏低。而且由于笔记本的广泛使用,笔记本的生产规模越来越大,现有的冲压作业方式已经难以适应大规模生产的需要。

### 实用新型内容

[0004] 针对现有技术中存在的上述问题,本实用新型提供了一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置,该装置利用现有冲压模具进行一定的改装,经改装后能够实现冲压的自动作业。

[0005] 为此,本实用新型提供了以下技术方案:

[0006] 一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置,包括底座、立柱、模具垫板、侧冲刀、空气控制装置,所述模具垫板中间开有前后贯通的气槽,所述气槽进入侧冲刀。

[0007] 进一步地,所述侧冲刀中间位置处加工有吹气口。

[0008] 进一步地,所述侧冲刀在冲压过后回到上顶点,所述空气控制装置控制空气阀通过吹气口将废料吹出。

[0009] 进一步地,所述底座两侧安装有落料滑槽。

[0010] 作为一种优选方案,所述气槽为2组,相互平行并位于模具垫板中间位置,气槽里面插有气管。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型具有下列有益效果:

[0012] (1)能够实现冲压作业自动化。

[0013] (2)能够控制人为报废的成本,减少了相关费用。

[0014] (3)减少了人力资源,进而降低了人工费用。

[0015] (4)提供了更加安全的生产方式。

[0016] (5)有效改善了生产过程,提高了产品的良好率。

### 附图说明

[0017] 图1是本实用新型所提供的一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置下模具的加工装配图。

[0018] 图2是本实用新型所提供的一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置的下模板加工图。

[0019] 图3是本实用新型所提供的一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置的下垫板加工图。

[0020] 图4是本实用新型所提供的一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置的立柱加工图。

[0021] 附图标记说明:1、底座;2、立柱;3、模具垫板;4、气槽。

### 具体实施方式

[0022] 下面将结合附图以及具体实施例来详细说明本实用新型,其中的具体实施例以及说明仅用来解释本实用新型,但并不作为对本实用新型的限定。

[0023] 图1是本实用新型所提供的一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置下模具的加工装配图,由图1可知:本实用新型所提供的一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置,包括底座1、立柱2、模具垫板3、侧冲刀、空气控制装置,所述模具垫板中间开有前后贯通的气槽4,所述气槽4进入侧冲刀。

[0024] 所述侧冲刀中间位置处加工有吹气口;所述侧冲刀在冲压过后回到上顶点,所述空气控制装置控制空气阀通过吹气口将废料吹出。

[0025] 作为一种改进,所述底座两侧安装有落料滑槽。

[0026] 作为一种优选方案,所述气槽4为2组,相互平行并位于模具垫板中间位置,气槽4里面插有气管。

[0027] 图2至图4分别是本实用新型所提供的一种笔记本C面板冲压模具自动落料装置下模具各部分的加工图,包括下模板、下垫板以及立柱,这些部分加工完成以后按照图1的加工装配图进行装配组成下模具部分,再结合冲压模具其它部分完成自动冲压作业。

[0028] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用于限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则范围之内所作的任何修改、等同替换以及改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

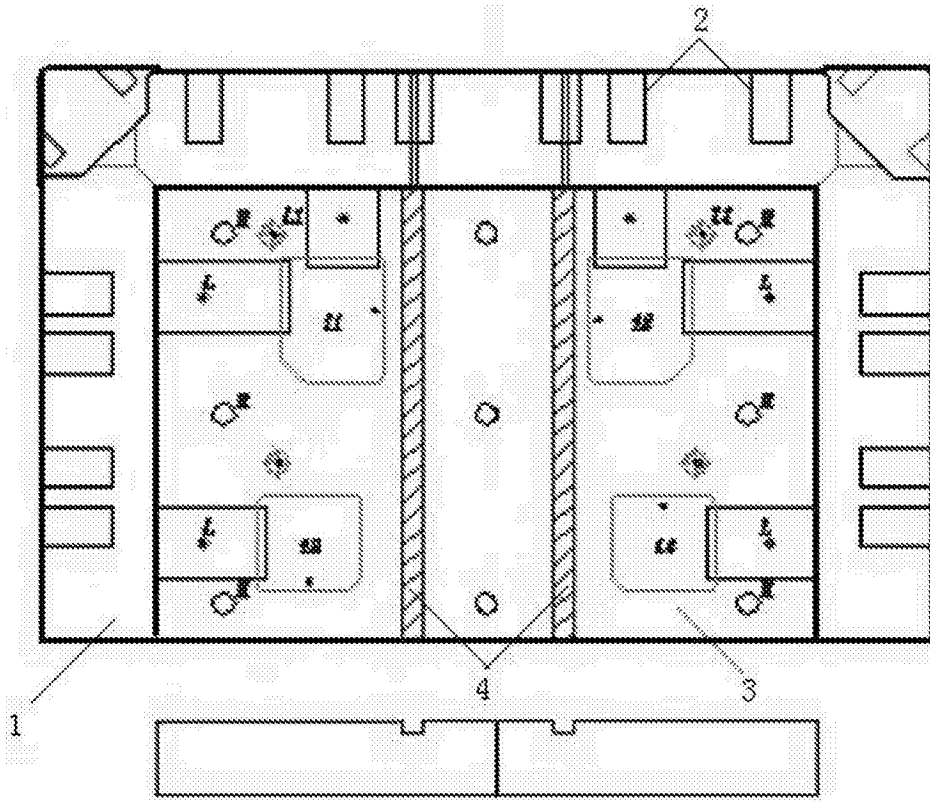


图1

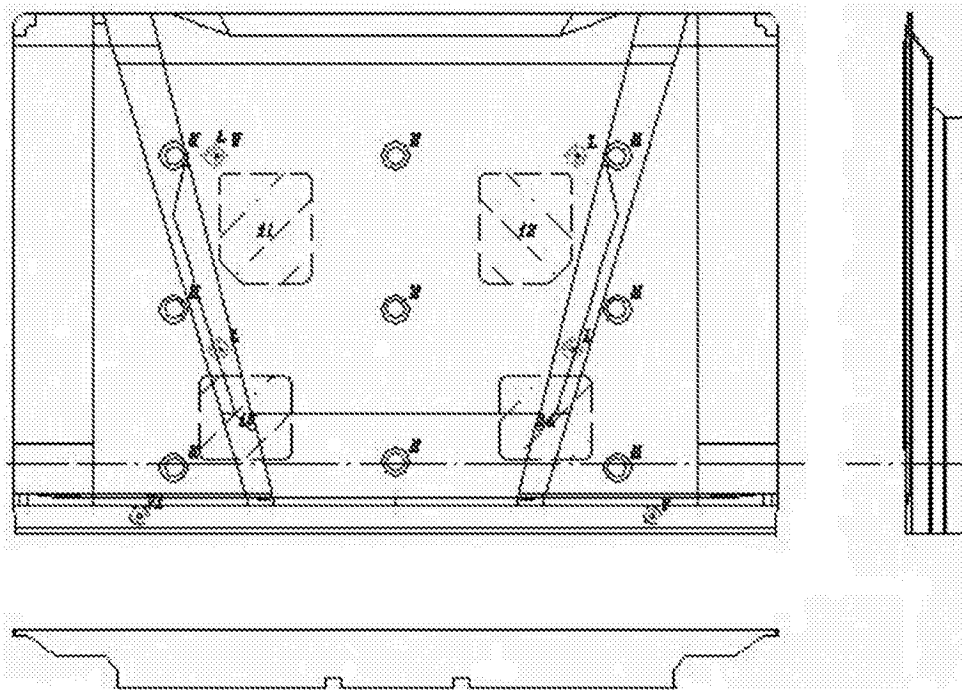


图2

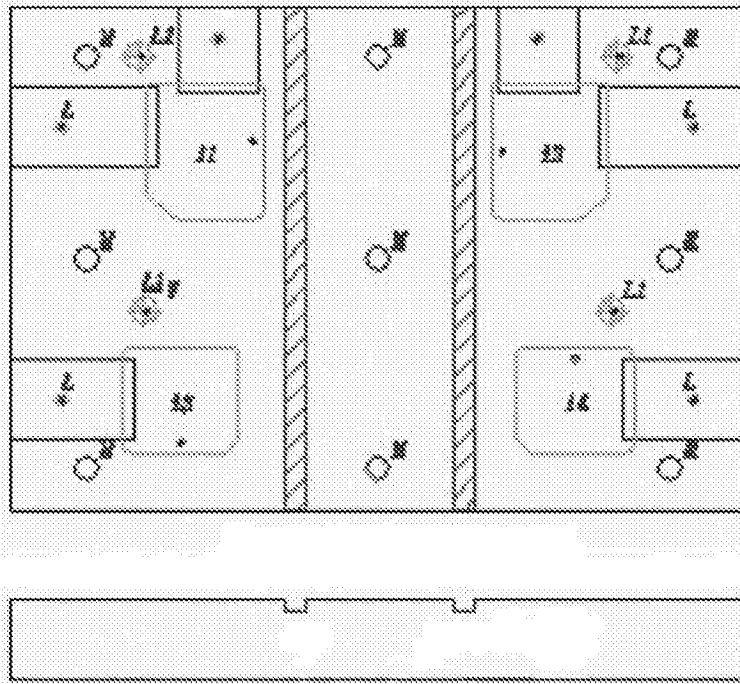


图3

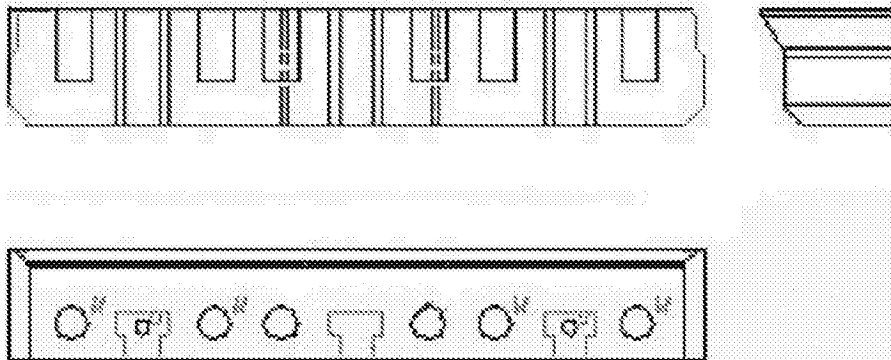


图4