



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209502802 U

(45)授权公告日 2019.10.18

(21)申请号 201821901535.6

(22)申请日 2018.11.19

(73)专利权人 九江洋泰金属制品有限公司

地址 332000 江西省九江市城西港区石牛
路以东

(72)发明人 曾晓峰 梅天 史顺红

(74)专利代理机构 北京纽乐康知识产权代理事
务所(普通合伙) 11210

代理人 白明珠

(51)Int.Cl.

B21D 43/12(2006.01)

B21D 45/02(2006.01)

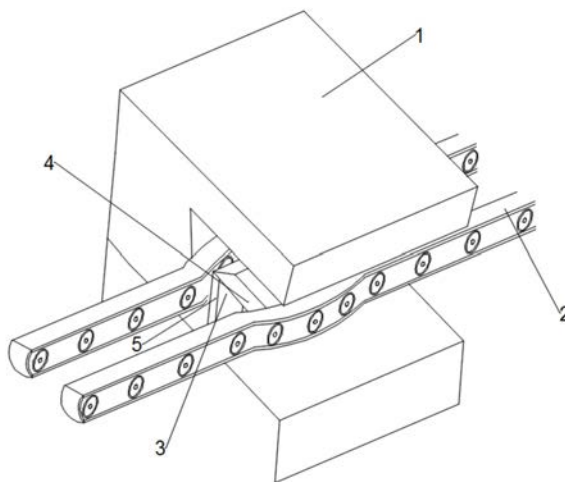
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种上料下料冲压一体机

(57)摘要

本实用新型涉及一种上料下料冲压一体机,包括冲压机本体,冲压机本体上设有传送皮带,传送皮带间为相对平行设置,传送皮带位于冲压机本体冲压头处为弧形设置,传送皮带弧形处之间设有模具架,模具架设于冲压机本体上,模具架上端面四边均设有倾斜向下的斜面,斜面间连接处背面设有液压伸缩杆。本实用新型的有益效果:能够自行完成钢板上料,在冲压完成后,通过模具架的提升,能够方便作业人员的下料,提高了加工的效率,减少了工人的劳动强度。



1. 一种上料下料冲压一体机,包括冲压机本体(1),其特征在于,所述冲压机本体(1)上设有传送皮带(2),所述传送皮带(2)间为相对平行设置,所述传送皮带(2)位于冲压机本体(1)冲压头处为弧形设置,所述传送皮带(2)弧形处之间设有模具架(3),所述模具架(3)设于冲压机本体(1)上,所述模具架(3)上端面四边均设有倾斜向下的斜面(4),所述斜面(4)间连接处背面设有液压伸缩杆(5)。

2. 根据权利要求1所述的一种上料下料冲压一体机,所述模具架(3)上端面外沿距冲压机本体(1)的最小距离小于传送皮带(2)距冲压机本体(1)的距离。

3. 根据权利要求1所述的一种上料下料冲压一体机,所述斜面(4)连接处下端部设有连接相邻斜面(4)的连接限位片(6)。

4. 根据权利要求1所述的一种上料下料冲压一体机,所述液压伸缩杆(5)与液压机(7)相连。

5. 根据权利要求1所述的一种上料下料冲压一体机,所述传送皮带(2)弧形处为外扩状。

6. 根据权利要求1所述的一种上料下料冲压一体机,所述斜面(4)底边长度大于所述传送皮带(2)间的最小距离。

一种上料下料冲压一体机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压机领域,具体来说,涉及一种上料下料冲压一体机。

背景技术

[0002] 在冲压机上料、下料过程中,总是需要人工对待加工的钢板进行上料,对冲压完成的钢板进行下料,过程费时费力,在进行大批量的冲压任务时,效率更低。

[0003] 针对相关技术中的问题,目前尚未提出有效的解决方案。

实用新型内容

[0004] 针对相关技术中的上述技术问题,本实用新型提出一种上料下料冲压一体机,能够提高上、下料的效率,减少工人的作业难度。

[0005] 为实现上述技术目的,本实用新型的技术方案是这样实现的:一种上料下料冲压一体机,包括冲压机本体,所述冲压机本体上设有传送皮带,所述传送皮带间为相对平行设置,所述传送皮带位于冲压机本体冲压头处为弧形设置,所述传送皮带弧形处之间设有模具架,所述模具架设于冲压机本体上,所述模具架上端面四边均设有倾斜向下的斜面,所述斜面间连接处背面设有液压伸缩杆。

[0006] 进一步的,所述模具架上端面外沿距冲压机本体的最小距离小于传送皮带距冲压机本体的距离。

[0007] 进一步的,所述斜面连接处下端部设有连接相邻斜面的连接限位片

[0008] 进一步的,所述液压伸缩杆与液压机相连。

[0009] 进一步的,所述传送皮带弧形处为外扩状。

[0010] 进一步的,所述斜面底边长度大于所述传送皮带间的最小距离。

[0011] 本实用新型的有益效果:能够自行完成钢板上料,在冲压完成后,通过模具架的提升,能够方便作业人员的下料,提高了加工的效率,减少了工人的劳动强度。

附图说明

[0012] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0013] 图1是根据本实用新型实施例所述的一种上料下料冲压一体机的总体结构示意图;

[0014] 图2是根据本实用新型实施例所述的一种上料下料冲压一体机的部分结构示意图一;

[0015] 图3是根据本实用新型实施例所述的一种上料下料冲压一体机的部分结构示意图二。

[0016] 图中:1、冲压机本体;2、传送皮带;3、模具架;4、斜面;5、液压伸缩杆;6、限位片;7、液压机。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0018] 如图1-3所示,根据本实用新型实施例所述的一种上料下料冲压一体机,包括冲压机本体1,所述冲压机本体1上设有传送皮带2,所述传送皮带2间为相对平行设置,所述传送皮带2位于冲压机本体1冲压头处为弧形设置,所述传送皮带2弧形处之间设有模具架3,所述模具架3设于冲压机本体1上,所述模具架3上端面四边均设有倾斜向下的斜面4,所述斜面4间连接处背面设有液压伸缩杆5。

[0019] 优选的,所述模具架3上端面外沿距冲压机本体1的最小距离小于传送皮带2距冲压机本体1的距离,该设置能够保证钢板能够下落到模具架3中。

[0020] 优选的,所述斜面4连接处下端部设有连接相邻斜面4的连接限位片6,该设置能够将需要加工的钢板与模具的四角分开,方便作业人员下料。

[0021] 优选的,所述液压伸缩杆5与液压机7相连,该设置能够对加工完成的钢板进行抬升与模具分开,便于作业人员的下料。

[0022] 优选的,所述传送皮带2弧形处为外扩状。

[0023] 优选的,所述斜面4底边长度大于所述传送皮带2间的最小距离,该设置能够保证钢板能够下落到模具架3中。

[0024] 为了方便理解本实用新型的上述技术方案,以下通过具体使用方式上对本实用新型的上述技术方案进行详细说明。

[0025] 在具体使用时,根据本实用新型所述的一种上料下料冲压一体机,待加工的钢板在传送皮带上运行到弧形处,沿斜面下落置模具架中央,由限位片对钢板四角进行限位,模具置于模具架下方,与钢板位置相对应,冲压完成后,由液压伸缩杆将模具架抬升,钢板因四角限位被抬起,作业人员则可对钢板进行下料,下料更加方便,总体过程大大提高了加工效率,同时也降低了工人的作业强度。

[0026] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

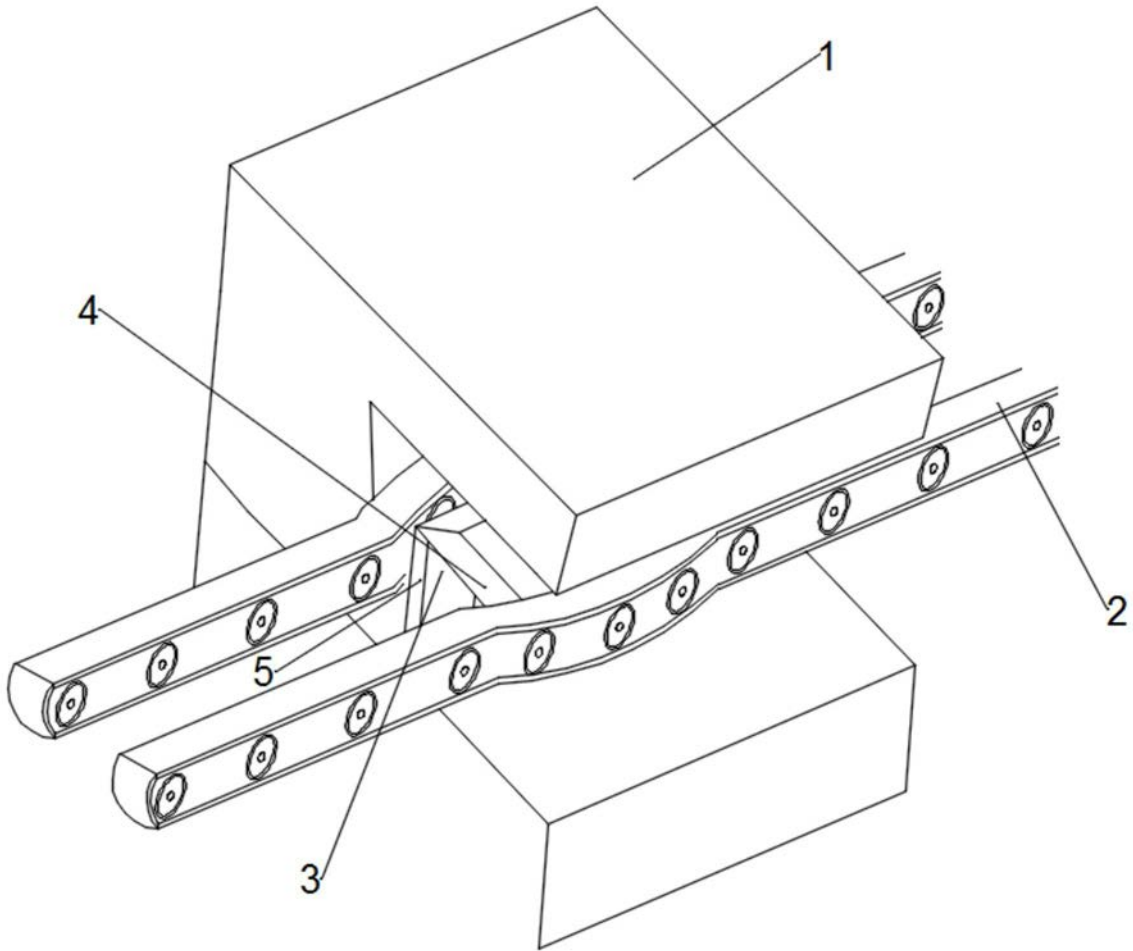


图1

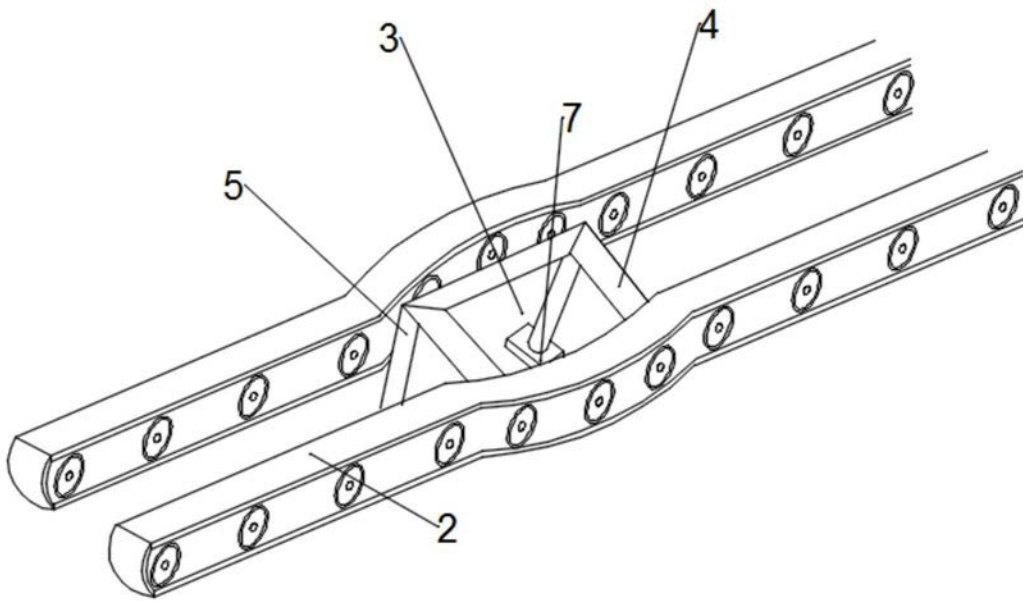


图2

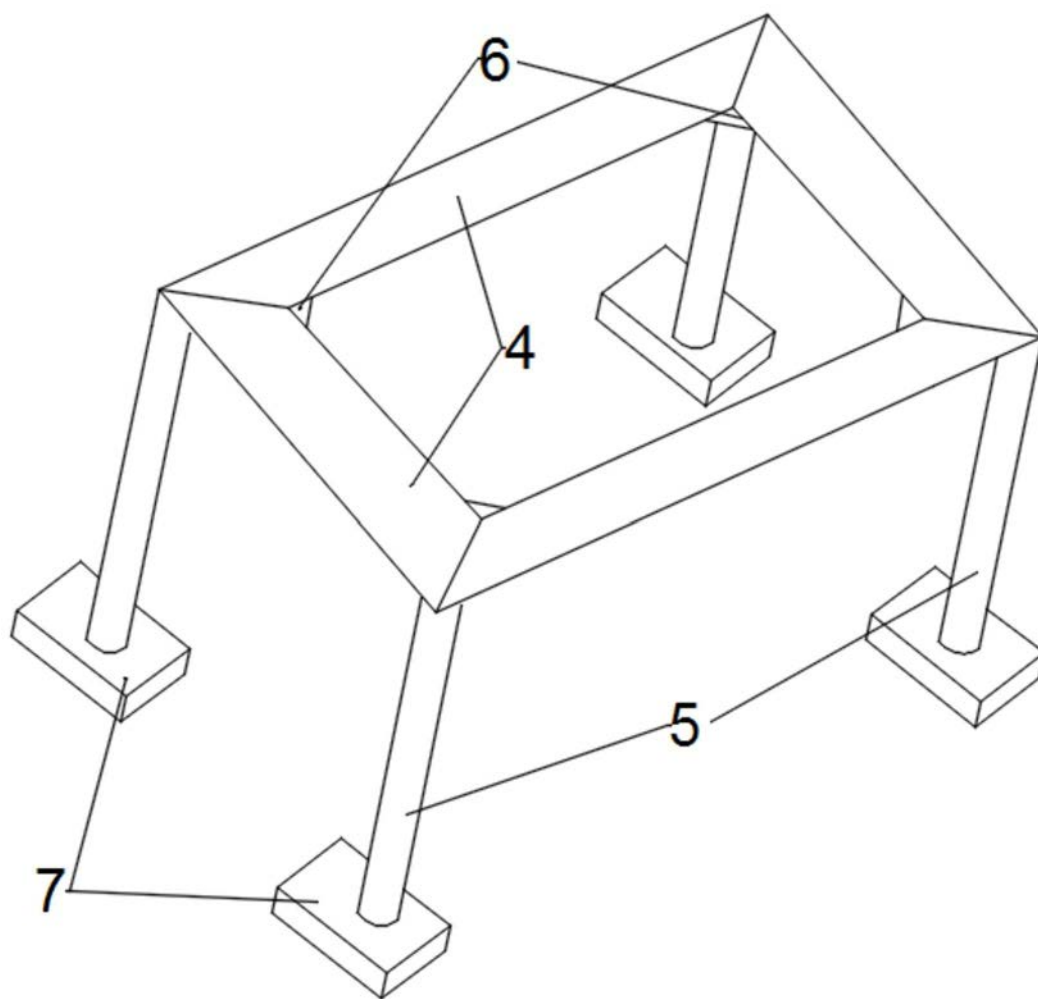


图3