



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203343312 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 18

(21) 申请号 201320267350. 5

(22) 申请日 2013. 05. 16

(73) 专利权人 江苏昊隆换热器有限公司

地址 223700 江苏省宿迁市泗阳县经济开发区东区长江路首

(72) 发明人 孙德生 丁建 孙立健 杨家龙

(74) 专利代理机构 淮安市科文知识产权事务所  
32223

代理人 谢观素

(51) Int. Cl.

B21D 43/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

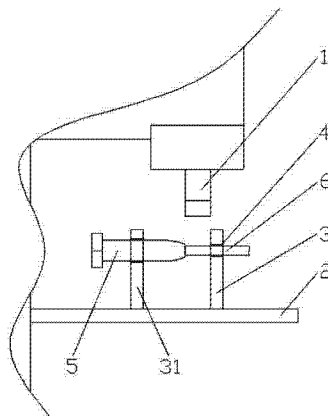
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 实用新型名称

一种定距柱冲床定位工装

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种定距柱冲床定位工装,包括冲床的冲头和冲头下的加工平台,所述加工平台上前后间隔固定有第一、第二固定板,所述第一固定板上开设有定位通孔,在所述第二固定板上与所述定位通孔对应位置设有调节杆。本实用新型操作简单,加工前调整调节杆端面与第一固定板内侧面距离使其与定距柱的长度一致,将待加工的铝材插进定位通孔并使其与调节螺杆的端面贴合,启动冲床,冲头下行切断的铝材完成加工。本实用新型的使用能够保证每次加工的工件尺寸一致,同一规格的定距柱只需要一次测量便能完成所有加工,大大提高了生产效率。



1. 一种定距柱冲床定位工装,包括冲床的冲头(1)和冲头(1)下的加工平台(2),其特征在于:所述加工平台(2)上前后间隔固定有第一、第二固定板(3、31),所述第一固定板上开设有定位通孔(4),在所述第二固定板(31)上与所述定位通孔(4)对应位置设有调节杆(5)。

2. 如权利要求1所述的一种定距柱冲床定位工装,其特征在于:所述调节杆(5)水平贯穿所述第二固定板(31)且与所述第二固定板(31)螺纹连接。

3. 如权利要求1所述的一种定距柱冲床定位工装,其特征在于:所述调节杆(5)靠近所述第一固定板(31)一端的端面为光滑的平面。

4. 如权利要求1所述的一种定距柱冲床定位工装,其特征在于:所述定位通孔(4)的半径略大于工件的半径。

5. 如权利要求1所述的一种定距柱冲床定位工装,其特征在于:所述第一固定板(3)的内侧面与所述冲头(1)的外侧面位于同一平面。

6. 如权利要求1所述的一种定距柱冲床定位工装,其特征在于:所述第一、第二固定板(3、31)相邻面之间的距离大于定距柱的长度。

## 一种定距柱冲床定位工装

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及换热器零部件制造领域,具体涉及一种定距柱冲床定位工装。

### 背景技术

[0002] 板式换热器中板与板之间通常焊接定距柱保证两者的间距,除此之外定距柱还能起到增加强度和流体湍流的作用。将长条状的铝材放在冲床上冲到合适尺寸就完成定距柱的加工,一台换热器用到的定距柱数量是很多的,为保证定距柱的尺寸一致,现有操作先将铝材等距离标记加工线,然后在冲床上加工。这种加工方式精度较低,人为因素影响大,往往会造成废品。

### 发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种定距柱冲床定位工装,能够根据加工要求灵活改变加工尺寸,定位可靠,便于加工。

[0004] 本实用新型通过以下技术方案实现:

[0005] 一种定距柱冲床定位工装,包括冲床的冲头和冲头下的加工平台,所述加工平台上前后间隔固定有第一、第二固定板,所述第一固定板上开设有定位通孔,在所述第二固定板上与所述定位通孔对应位置设有调节杆。

[0006] 本实用新型进一步的改进方案是,所述调节杆水平贯穿所述第二固定板且与所述第二固定板螺纹连接。

[0007] 本实用新型更进一步的改进方案是,所述调节杆靠近所述第一固定板一端的端面为光滑的平面。

[0008] 本实用新型更进一步的改进方案是,所述定位通孔的半径略大于工件的半径。

[0009] 本实用新型更进一步的改进方案是,所述第一固定板的内侧面与冲头的外侧面位于同一平面。

[0010] 本实用新型更进一步的改进方案是,所述第一、第二固定板相邻面之间的距离大于定距柱的长度。

[0011] 本实用新型与现有技术相比具有以下优点:

[0012] 本实用新型操作简单,加工前调整调节杆端面与第一固定板内侧面距离使其与定距柱的长度一致,将待加工的铝材插进定位通孔并使其与调节螺杆的端面贴合,启动冲床,冲头下行切断的铝材完成加工。本实用新型的使用能够保证每次加工的工件尺寸一致,同一规格的定距柱只需要一次测量便能完成所有加工,大大提高了生产效率。

### 附图说明

[0013] 图1为本实用新型侧视结构示意图。

### 具体实施方式

[0014] 如图 1 所示的一种定距柱冲床定位工装,包括冲床的冲头 1 和冲头 1 下的加工平台 2,所述加工平台 2 上前后间隔固定有第一、第二固定板 3、31,其中第一、第二固定板 3、31 相邻面之间的距离大于定距柱的长度;所述第一固定板上开设有定位通孔 4,在所述第二固定板 31 上与所述定位通孔 4 对应位置设有调节杆 5。

[0015] 仍如图 1 所示,调节杆 5 水平贯穿所述第二固定板 31 且与所述第二固定板 31 螺纹连接,根据加工尺寸的需要能够灵活调整调节杆与第一固定板之间的距离。

[0016] 仍如图 1 所示,调节杆 5 靠近所述第一固定板 31 一端的端面为光滑的平面。定位通孔 4 的半径略大于工件 6 的半径,保证工件能够穿过即可。加工定距柱的冲头往往与定距柱的尺寸相配合,因此保证第一固定板 3 的内侧面与所述冲头 1 的外侧面位于同一平面,冲头下行紧贴着第一固定板,保证加工的精度。

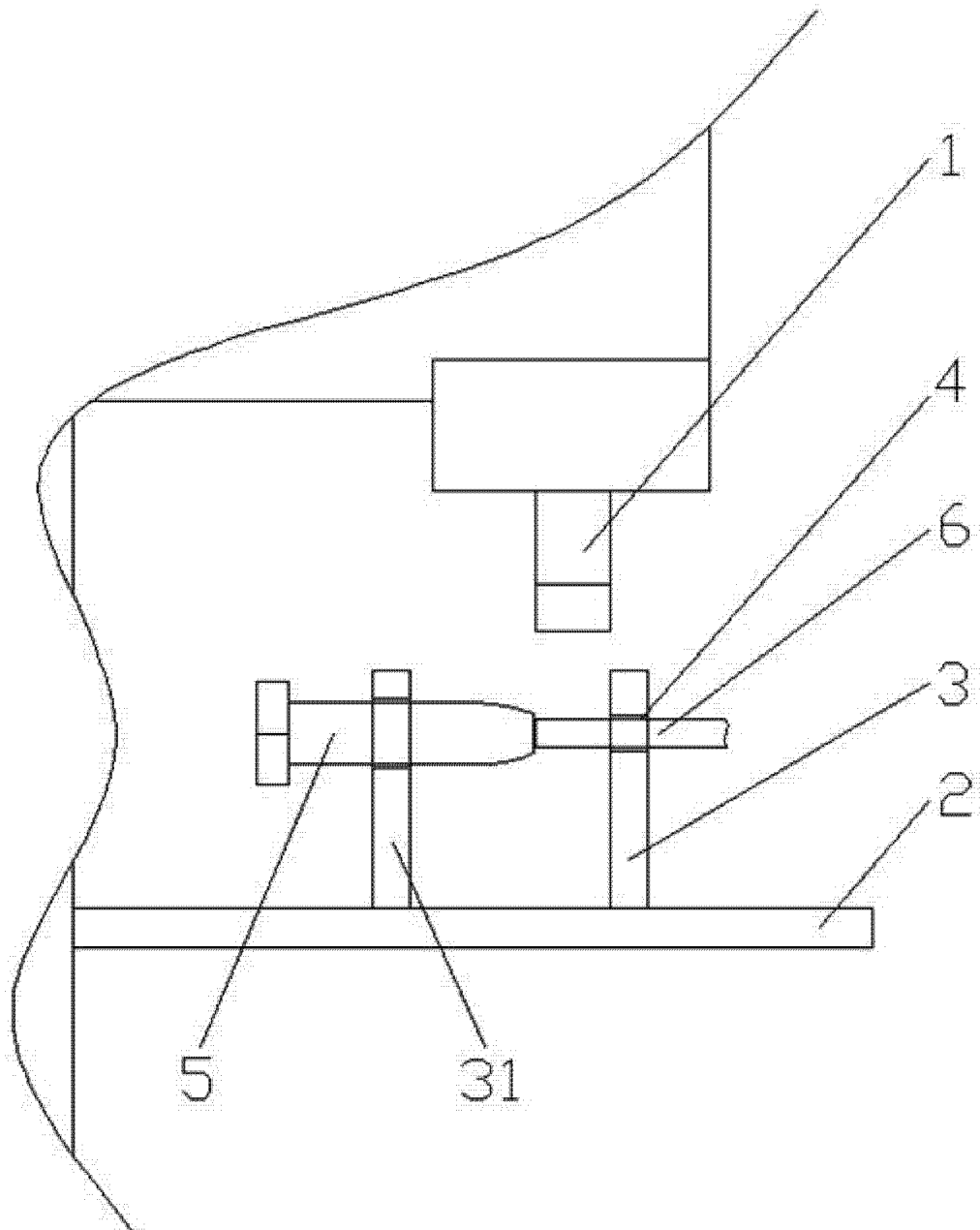


图 1