



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103737958 B

(45) 授权公告日 2016. 01. 20

(21) 申请号 201310735541. 4

(22) 申请日 2013. 12. 28

(73) 专利权人 柳州力通车用空调有限公司

地址 545104 广西壮族自治区柳州市柳江县
新兴工业园洛满工业区

(72) 发明人 韦东权

(74) 专利代理机构 北京中恒高博知识产权代理
有限公司 11249

代理人 刘洪京

(51) Int. Cl.

B30B 15/00(2006. 01)

审查员 贾红叶

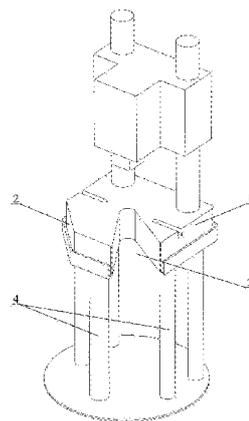
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

精密冲床工作台

(57) 摘要

本发明公开了一种精密冲床工作台,包括工作台本体,所述工作台本体的右前角具有一个缺口,左前角具有内凹的镂空。本发明所述的精密冲床工作台,工作平台经镂空改造后,从右角切除一部分,工作平台镂空部分可允许弯折部分的管路通过,加工过程更加稳定,不会因弯曲度过大而使管路在加工过程变形,影响产品质量。在工装上面的设计,减少限制,使得工装的质量、安全性能都能得到提升。



1. 精密冲床工作台,包括工作台本体,其特征在于,所述工作台本体的右前角具有一个缺口,左前角具有内凹的镂空,所述缺口为斜切口,所述内凹的镂空部位的镂空形状设为三角形,并且三角形的顶角倒圆角,所述工作台本体的底部具有五个立柱支撑,其中两个为分立于后部两侧、一个位于前部中央、两个位于前部两侧。

精密冲床工作台

技术领域

[0001] 本发明涉及一种精密冲床工作台,属于冲床设备领域。

背景技术

[0002] 现有冲床因高度与工作台限制,只能加工平直的管路,对于弯曲角度较大的管路,根本无法进行加工,很大程度上限制了加工产品的种类及灵活性。在加工有一定弯曲度的管路,很容易使管路弯曲部分在加工过程中,磕碰到设备平台,造成变形、损伤,甚至操作人员人身伤害。

发明内容

[0003] 为克服现有设计的不足,本发明提供一种精密冲床工作台,保证产品的加工质量,同时保护操作人员不受伤害。

[0004] 本发明的目的通过以下技术方案来具体实现:

[0005] 精密冲床工作台,包括工作台本体,所述工作台本体的右前角具有一个缺口,左前角具有内凹的镂空。

[0006] 所述缺口为斜切口。

[0007] 所述内凹的镂空部位的镂空形状设为三角形,并且三角形的顶角倒圆角。

[0008] 所述工作台本体的底部具有五个立柱支撑,其中两个为分立于后部两侧、一个位于前部中央、两个位于前部两侧。

[0009] 本发明所述的精密冲床工作台,工作平台经镂空改造后,从右角切除一部分,工作平台镂空部分可允许弯折部分的管路通过,加工过程更加稳定,不会因弯曲度过大而使管路在加工过程变形,影响产品质量。在工装上面的设计,减少限制,使得工装的质量、安全性能都能得到提升。

[0010] 冲床的高度可以通过需求而定制高度,底座为平面底座,稳定性将会更好。

附图说明

[0011] 下面根据附图和实施例对本发明作进一步详细说明。

[0012] 图 1 是本发明实施例所述管材下料机推板导向装置的立体图。

具体实施方式

[0013] 如图 1 所示,本发明实施例所述的精密冲床工作台,包括工作台本体 1,所述工作台本体的右前角具有一个缺口 2,左前角具有内凹的镂空 3。

[0014] 所述缺口 2 为斜切口。

[0015] 所述内凹的镂空 3 部位的镂空形状设为三角形,并且三角形的顶角倒圆角。

[0016] 所述工作台本体 1 的底部具有五个立柱 4 支撑,其中两个为分立于后部两侧、一个位于前部中央、两个位于前部两侧。

[0017] 本发明所述的精密冲床工作台,工作平台经镂空改造后,从右角切除一部分,工作平台镂空部分可允许弯折部分的管路通过,加工过程更加稳定,不会因弯曲度过大而使管路在加工过程变形,影响产品质量。在工装上面的设计,减少限制,使得工装的质量、安全性能都能得到提升。

[0018] 冲床的高度可以通过需求而定制高度,底座为平面底座,稳定性将会更好。

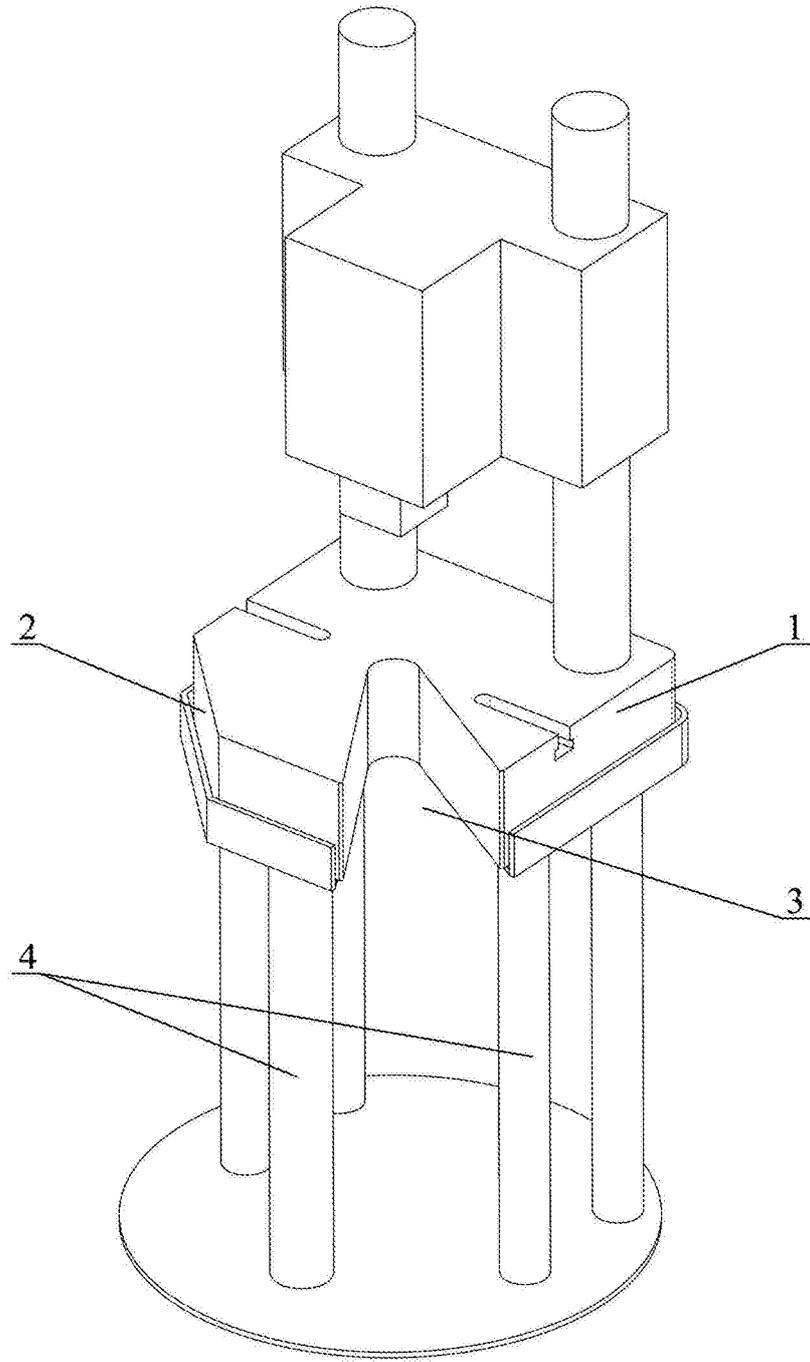


图 1