



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202667496 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 16

(21) 申请号 201220305328. 0

(22) 申请日 2012. 06. 27

(73) 专利权人 全椒海丰印刷包装有限公司

地址 239500 安徽省滁州市全椒县六镇镇白酒农民创业园

(72) 发明人 毕全中

(74) 专利代理机构 安徽汇朴律师事务所 34116

代理人 胡敏

(51) Int. Cl.

B21D 45/02 (2006. 01)

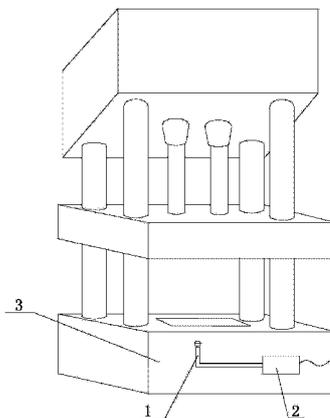
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

用于冲压模具的产品顶出机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于冲压模具的产品顶出机构,包括顶杆(1)和驱动装置(2),所述的顶杆(1)与驱动装置(2)连接,所述的驱动装置为气缸或液压缸;所述的产品顶出机构安装于冲压模具的下模(3)内。采用本实用新型,冲压模具在产品冲压成型之后,再对产品进行脱模,将上模上升,产品就留在了下模,此时开启驱动装置,推动顶杆将产品从下模中顶出,迅速实现脱模,提高了产品的脱模效率,同时也消除了手动脱模的安全隐患。



1. 一种用于冲压模具的产品顶出机构,其特征在于:包括顶杆(1)和驱动装置(2),所述的顶杆(1)与驱动装置(2)连接,所述的驱动装置为气缸或液压缸。

2. 根据权利要求1所述的用于冲压模具的产品顶出机构,其特征在于:所述的产品顶出机构安装于冲压模具的下模(3)内。

用于冲压模具的产品顶出机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压模具领域，具体地讲是一种用于冲压模具的产品顶出机构。

背景技术

[0002] 现有技术的冲压模具一般包括上模、下模和冲压动力设备，所述的上模固定于冲压动力设备上，将物料(待冲压件)置于上模和下模之间，开启冲压动力设备，使上模瞬间向下冲压，将物料成型于上下模之间。大型的冲压模具一般采用液压机为冲压动力设备，即采用液压机完成合模动作。现有技术的冲压模具在产品冲压成型之后，将上模上升，产品就留在了下模，此时需要人工将产品从下模上取下，影响了生产效率，同时手动拿取也会产生一定的安全隐患。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题，是提供一种脱模效率高、安全性能好的用于冲压模具的产品顶出机构。

[0004] 本实用新型的技术解决方案，是提供一种以下结构的用于冲压模具的产品顶出机构，包括顶杆和驱动装置，所述的顶杆与驱动装置连接，所述的驱动装置为气缸或液压缸。

[0005] 采用以上结构，与现有技术相比具有以下优点：采用本实用新型，冲压模具在产品冲压成型之后，再对产品进行脱模，将上模上升，产品就留在了下模，此时开启驱动装置，推动顶杆将产品从下模中顶出，迅速实现脱模，提高了产品的脱模效率，同时也消除了手动脱模的安全隐患。

[0006] 作为改进，所述的产品顶出机构安装于冲压模具的下模内，该设计能较好地安装和定位顶出机构，脱模更方便。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型用于冲压模具的产品顶出机构的结构示意图。

[0008] 图中所示：1、顶杆，2、驱动装置，3、下模。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步地说明。

[0010] 如图1所示，本实用新型的用于冲压模具的产品顶出机构，包括顶杆1和驱动装置2，所述的顶杆1与驱动装置2连接，所述的驱动装置为气缸或液压缸。

[0011] 所述的产品顶出机构安装于冲压模具的下模3内。在有些场合，下模是可以移动的，如设置于液压机底座上的下模，可以调节下模的位置，在这种情况下，产品顶出机构既可以安装在下模，也可以安装在底座上。

[0012] 以上仅就本实用新型较佳的实施例作了说明，但不能理解为是对权利要求的限制。本实用新型不仅局限于以上实施例，其具体结构允许有变化。总之，凡在本实用新型独

立权利要求的保护范围内所作的各种变化均在本实用新型的保护范围内。

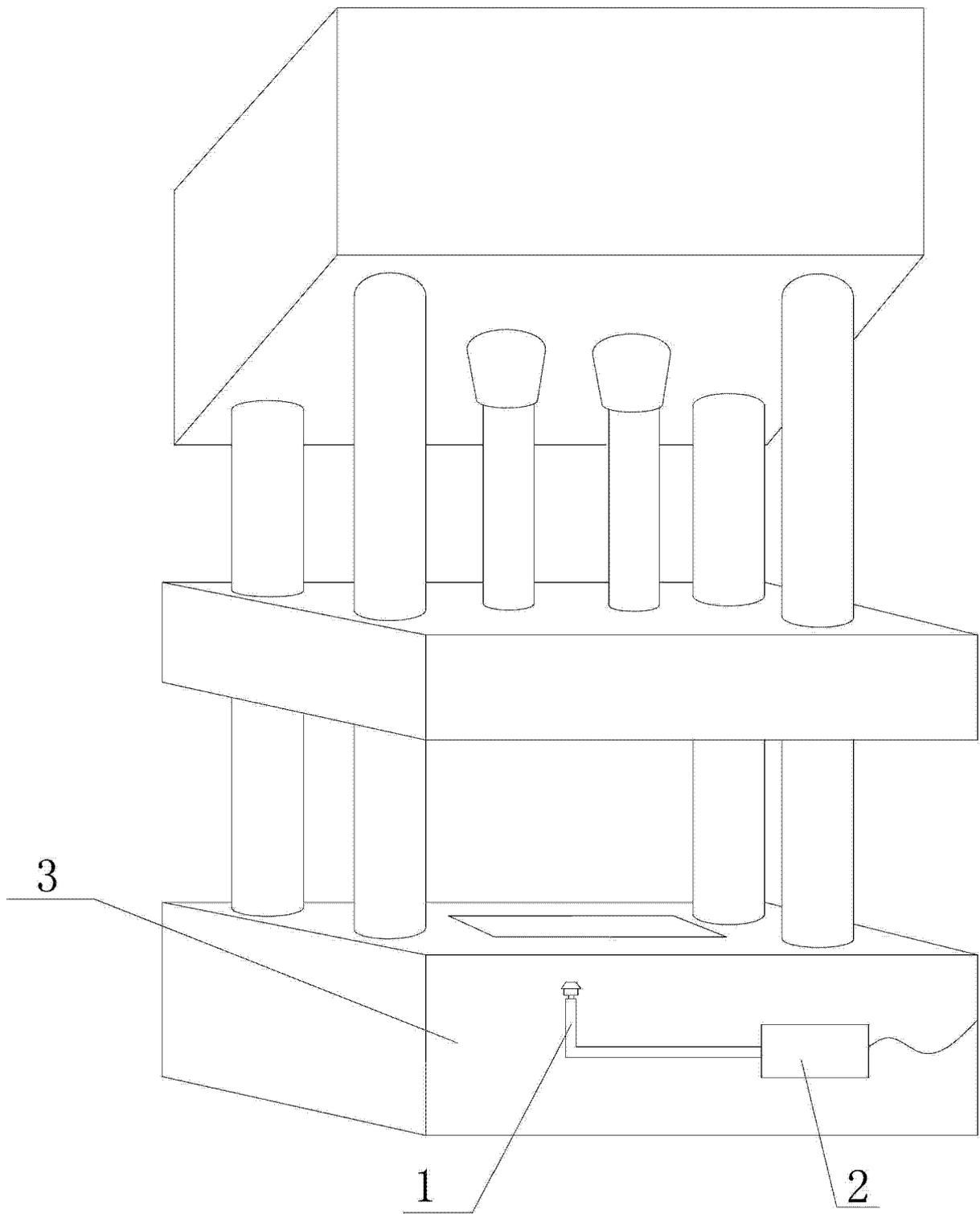


图 1