



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216150904 U

(45) 授权公告日 2022. 04. 01

(21) 申请号 202121882424.7

(22) 申请日 2021.08.12

(73) 专利权人 昆山施宝得精密模具有限公司

地址 215000 江苏省苏州市昆山市玉山镇
庙东路88号

(72) 发明人 王俭华 黄振兴 熊鹏

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 施欣

(51) Int. Cl.

B21D 43/04 (2006.01)

B21D 28/02 (2006.01)

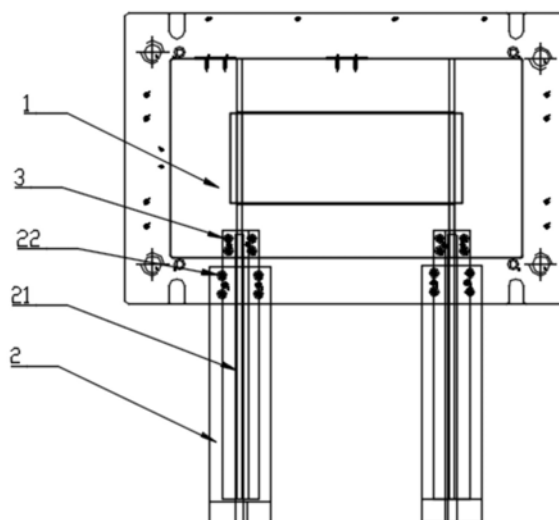
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种专用冲压传输机构

(57) 摘要

本实用新型涉及冲压机构技术领域,尤其涉及一种专用冲压传输机构。包括冲压模具,在所述冲压模具的下模上设置有一组传输支架,所述传输支架通过连接板固定安装在冲压模具下模的前端,所述传输支架上开设有配产品传输的传输滑轨,在两侧的传输支架上均设置有推料组件,所述传输支架上铺设产品,所述产品底面设置有与传输滑轨相互配合的滑块,所述产品顶面设置有推料凸块,所述推料组件包括设置推料杆、连接与推料杆的伸缩机构。本实用新型的有益之处:将产品底部的滑块滑动安装在传输支架上的传输滑轨内,保证产品的传输过程中两侧不会位移,保证产品冲压的精度。



1. 一种专用冲压传输机构,包括冲压模具,其特征在于:在所述冲压模具的下模上设置有一组传输支架,所述传输支架通过连接板固定安装在冲压模具下模的前端,所述传输支架上开设有配产品传输的传输滑轨,在两侧的传输支架上均设置有推料组件,所述传输支架上铺设有产品,所述产品底面设置有与传输滑轨相互配合的滑块,所述产品顶面设置有推料凸块,所述推料组件包括设置推料杆、连接与推料杆的伸缩机构。

2. 根据权利要求1所述的一种专用冲压传输机构,其特征在于:所述推料杆设置在产品上,且与推料凸块在同一行。

3. 根据权利要求1所述的一种专用冲压传输机构,其特征在于:所述传输支架底部开设有凹槽,且传输支架为铝材制成,所述传输支架通过螺钉配合固定。

4. 根据权利要求1所述的一种专用冲压传输机构,其特征在于:所述推料凸块的前部为弧形,后部为方形。

一种专用冲压传输机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压机构技术领域,尤其涉及一种专用冲压传输机构。

背景技术

[0002] 模具(mú jù),工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来制作成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有“工业之母”的称号。

[0003] 在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状,应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离(冲裁)。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。模具一般包括动模和定模(或凸模和凹模)两个部分,二者可分可合。分开时取出制件,合拢时使坯料注入模具型腔成形。模具是精密工具,形状复杂,承受坯料的胀力,对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求,模具生产的发展水平是机械制造水平的重要标志之一。

[0004] 现有一种连续冲压产品,由于产品的特定性,无法与普通的冲压模具匹配使用,一般是送料机进行送料,但送料机只能传送平板料,但现有的这种产品上设置有凸起,由于产品的特殊性,无法与现有的送料机相匹配,且现有产品需要每次传输特定的距离才能冲压,并且需要保证产品两侧不会产生位移,因此需要设计一种专用冲压传输机构解决以上问题。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是,提供一种专用冲压传输机构,以克服目前现有技术存在的上述不足。

[0006] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0007] 一种专用冲压传输机构,包括冲压模具,在所述冲压模具的下模上设置有一组传输支架,所述传输支架通过连接板固定安装在冲压模具下模的前端,所述传输支架上开设有配产品传输的传输滑轨,在两侧的传输支架上均设置有推料组件,所述传输支架上铺设有产品,所述产品底面设置有与传输滑轨相互配合的滑块,所述产品顶面设置有推料凸块,所述推料组件包括设置推料杆、连接与推料杆的伸缩机构。

[0008] 优选的,所述推料杆设置在产品上,且与推料凸块在同一行。

[0009] 优选的,所述传输支架底部开设有凹槽,且传输支架为铝材制成,所述传输支架通过螺钉配合固定。

[0010] 优选的,所述推料凸块的前部为弧形,后部为方形。

[0011] 本实用新型的有益效果是:本实用新型结构简单,通过推料组件配合产品传输,一

次性推送的距离与产品冲压的需要一致,配合产品传输的传输支架采用铝材制成,重量不会太重,并且在传输支架底部开设有凹槽,又减少了重量,由于一端固定在模具上容易倾斜,角度偏移,这样能够有效的防止传输支架倾斜,大大提高传输的精度;将产品底部的滑块滑动安装在传输支架上的传输滑轨内,保证产品的传输过程中两侧不会位移,保证产品冲压的精度。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型一种专用冲压传输机构的俯视图;

[0013] 图2为本实用新型一种专用冲压传输机构的侧视示意图;

[0014] 图3为本实用新型一种专用冲压传输机构的产品图;

[0015] 图中:1、冲压模具;2、传输支架;3、连接板;21、传输滑轨;22、螺钉;4、推料组件;5、产品;51、滑块;52、推料凸块;41、推料杆;42、伸缩机构。

具体实施方式

[0016] 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在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0017] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0018] 参照图1至图3,本实施案例是一种专用冲压传输机构,包括冲压模具1,在所述冲压模具1的下模上设置有一组传输支架2,所述传输支架2通过连接板3固定安装在冲压模具1下模的前端,所述传输支架2上开设有配产品传输的传输滑轨21,在两侧的传输支架2上均设置有推料组件4,所述传输支架2上铺设产品5,所述产品5底面设置有与传输滑轨21相互配合的滑块51,所述产品5顶面设置有推料凸块52,所述推料组件4包括设置推料杆41、连接与推料杆的伸缩机构42。通过伸缩机构42带动推料杆41的前后移动,用以推送产品。

[0019] 将产品底部的滑块滑动安装在传输支架上的传输滑轨内,保证产品的传输过程中两侧不会位移,保证产品冲压的精度。

[0020] 所述推料杆41设置在产品5上,且与推料凸块52在同一行。

[0021] 所述传输支架2底部开设有凹槽,且传输支架为铝材制成,所述传输支架通过螺钉22配合固定。传输支架采用铝材,大大减低的整个传输支架的重量,并且在底部开设凹槽又大大降低的重量,能够有效的防止传输支架倾斜,大大提高传输的精度。

[0022] 所述推料凸块52的前部为弧形,后部为方形。推料凸块52前部弧形能够有效的配合推料杆向后移动,不会被挡住,推料凸块后部为方形能够有效的配合推料杆向前推移,顶住推料凸块后方,配合伸缩机构伸缩推送,从而使得产品向前移动,能够防止推料杆错位。

[0023] 本实施案例在实施时,将产品铺设在传输支架上,并将产品底部的滑块滑动安装在传输支架上的传输滑轨内,安装好后将推料杆41先抵触在推料凸块52的后端,开始工

作,伸缩机构驱动推料杆向前移动,推料杆顶出推料凸块后端,产品随着传输滑轨移动,保证两侧的位置的同时整个产品向前移动,产品移动至冲压模具下后,冲压模具下压冲压,冲压好后,伸缩机构驱动推料杆向后复位,由于推料凸块52前部弧形,推料杆复位的时候顺着弧形部向后移动,不会被挡住,依次重复以上工作,进行工作。

[0024] 本实用新型的有益之处,本实用新型结构简单,通过推料组件配合产品传输,一次性推送的距离与产品冲压的需要一致,配合产品传输的传输支架采用铝材制成,重量不会太重,并且在传输支架底部开设有凹槽,又减少了重量,由于一端固定在模具上容易倾斜,角度偏移,这样能够有效的防止传输支架倾斜,大大提高传输的精度;将产品底部的滑块滑动安装在传输支架上的传输滑轨内,保证产品的传输过程中两侧不会位移,保证产品冲压的精度。

[0025] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

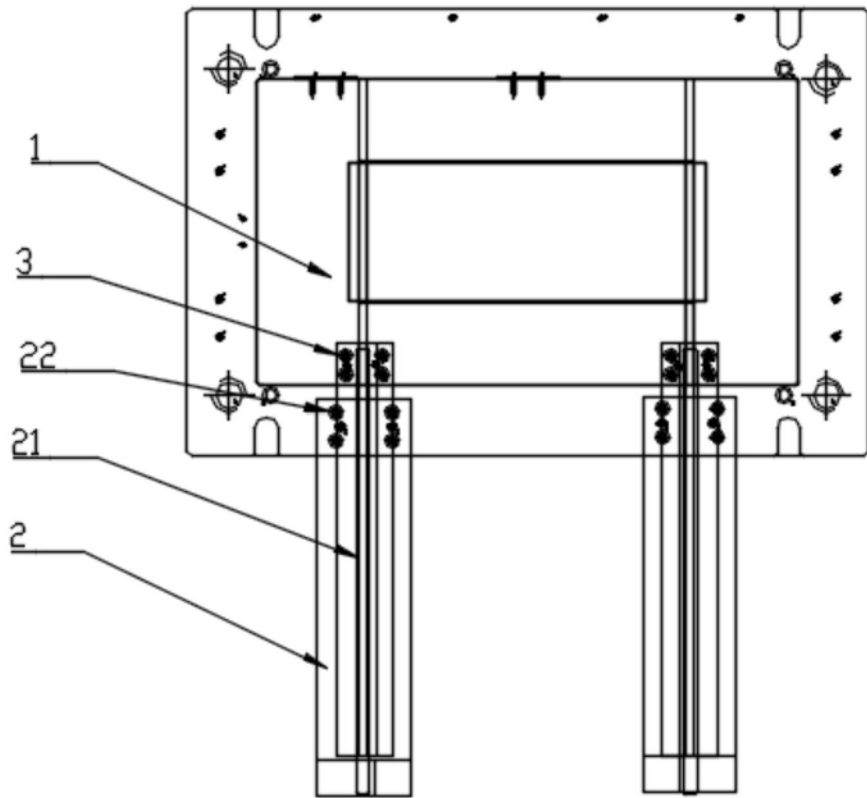


图1

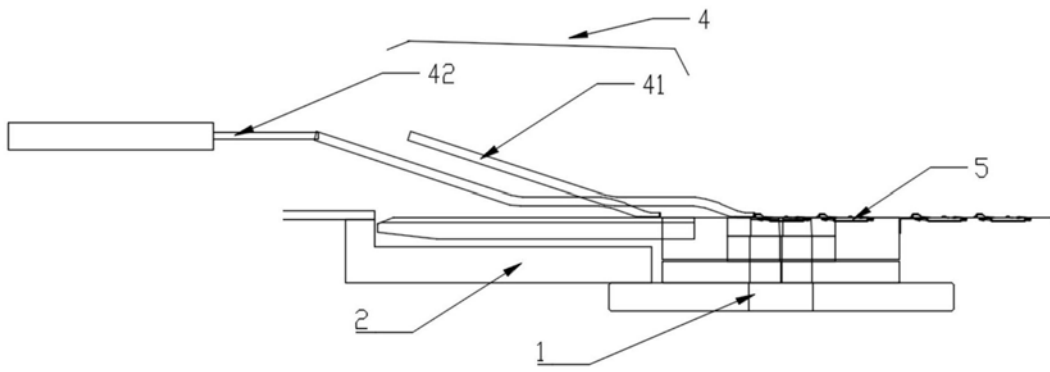


图2

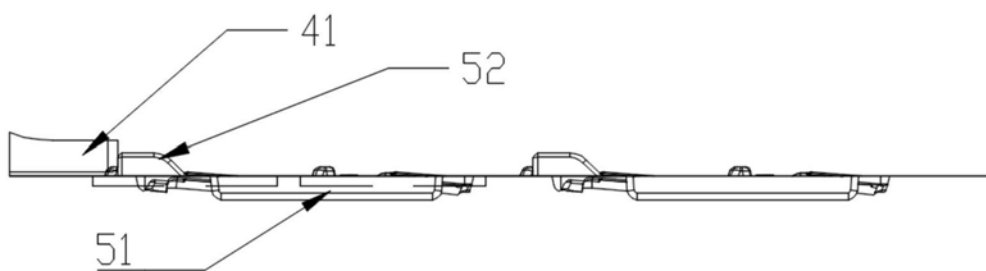


图3