



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208303649 U

(45)授权公告日 2019.01.01

(21)申请号 201820754154.3

(22)申请日 2018.05.21

(73)专利权人 长春雄伟汽车零部件有限公司
地址 130000 吉林省长春市长春汽车经济
技术开发区首善大路与建达路交汇处
长春雄伟汽车零部件有限公司

(72)发明人 李依桓 王锦

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)

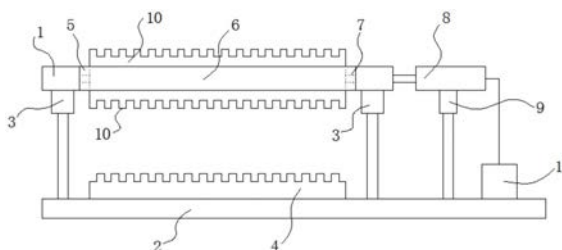
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种导轨冲压模具

(57)摘要

本实用新型公开一种导轨冲压模具,包括上模固定座和下模固定座;且所述的上模固定座和下模固定座之间还安装有冲压装置;而所述的下模固定座上还设置有下模板;而所述的上模固定座与下模板相对应的位置处还设置有模框,该模框内安装有可翻转的翻转板;且该翻转板的厚度大于模框的厚度。本装置中翻转板两端面安装的上模板可以交替使用,这样设置可以有效的增加上模板使用之后应力释放的时间以及散热的时间,两上模板交替使用减少使用频繁,使其使用的间隔时间增加,从而增加两个上模板的使用寿命,从而提高冲压质量,提高工作效率。



1. 一种导轨冲压模具,其特征在于:包括上模固定座(1)和下模固定座(2);且所述的上模固定座(1)和下模固定座(2)之间还安装有冲压装置(3);而所述的下模固定座(2)上还设置在下模板(4);而所述的上模固定座(1)与下模板(4)相对应的位置处还设置有模框(5),该模框(5)内安装有可翻转的翻转板(6);且该翻转板(6)的厚度大于模框(5)的厚度;所述的翻转板(6)的两端还安装有翻转杆(7),该翻转杆(7)从模框(5)的一侧伸出到上模固定座(1)的外部,并且该翻转杆(7)的端部安装在一设置的步进电机(8)的电机头上,该步进电机(8)可带动翻转杆以及翻转板翻转;而所述的步进电机(8)则安装在一可上下移动的推进装置(9)上,该所述的推进装置(9)安装在下模固定座(2)上且该推进装置(9)与设置的冲压装置(3)同步上下运动;所述的翻转板(6)的上下端部还均安装有上模板(10);且上下端的上模板(10)均与下模固定座(2)上的下模板(4)相适配使用。

2. 根据权利要求1所述的一种导轨冲压模具,其特征在于:还包括PLC控制装置(11);所述的PLC控制装置(11)安装在下模固定座(2)上;该PLC控制装置(11)可控制冲压装置(3)和推进装置(9)的同步移动;并且可控制步进电机(8)的步进行程。

3. 根据权利要求1所述的一种导轨冲压模具,其特征在于:所述翻转板(6)的上下端安装的上模板(10)均设置为凸出到模框(5)的上下框端外侧部位处;而所述的模框(5)的设置的位置尺寸大于上、下模板的设置尺寸。

4. 根据权利要求1所述的一种导轨冲压模具,其特征在于:所述的上模固定座(1)设置为方形固定座;而所述的下模固定座则设置长方形固定座;而两者之间安装的冲压装置(3)则设置有四个。

一种导轨冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲压设备,具体的说是一种导轨冲压模具。

背景技术

[0002] 现有技术中的冲压模具中通常是设置有上模和下模两个模具装置来进行压膜制作零部件;并且上下模之间会安装冲压装置来提供动力;但是现有装置中的上模的位置以及下模的位置均是固定安装的,并且上下模通常是固定设置的,使用的时候,模具会处于连续工作的状态,导致模具的散热时间少,散热效果不好以及连续工作时应力产生非常的集中频繁,导致模具的使用寿命降低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对现有技术存在的不足,提供一种导轨冲压模具。

[0004] 技术方案:本实用新型解决问题所采用的技术方案为:一种导轨冲压模具,包括上模固定座和下模固定座;且所述的上模固定座和下模固定座之间还安装有冲压装置;而所述的下模固定座上还设置下模板;而所述的上模固定座与下模板相对应的位置处还设置有模框,该模框内安装有可翻转的翻转板;且该翻转板的厚度大于模框的厚度;所述的翻转板的两端还安装有翻转杆,该翻转杆从模框的一侧伸出到上模固定的外部,并且该翻转杆的端部安装在一设置的步进电机的电机头上,该步进电机可带动翻转杆以及翻转板翻转;而所述的步进电机则安装在一可上下移动的推进装置上,该所述的推进装置安装在下模固定座上且该推进装置与设置的冲压装置同步上下运动;所述的翻转板的上下端部还均安装有上模板;且上下端的上模板均与下模固定座上的下模板相适配使用。

[0005] 作为优选,还包括PLC控制装置;所述的PLC控制装置安装在下模固定座上;该PLC控制装置可控制冲压装置和推进装置的同步移动;并且可控制步进电机的步进行程。

[0006] 作为优选,所述翻转板的上下端安装的上模板均设置为凸出到模框的上下框端外侧部位处;而所述的模框的设置的位置尺寸大于上、下模板的设置尺寸。

[0007] 作为优选,所述的上模固定座设置为方形固定座;而所述的下模固定座则设置长方形固定座;而两者之间安装的冲压装置则设置有四个。

[0008] 有益效果:本实用新型相比于传统的技术方案来说,具有以下有益效果:本装置中的上模板设置可翻转式的安装在上模固定座的模框中,并且在模框中相应安装翻转杆用于安装翻转板,而翻转板的上下端面均安装有上模板;在调整位置后,上下端面的上模板均可与下方的下模板进行对应冲压模具;而翻转板通过翻转杆安装,并且翻转杆的端部安装步进电机,而步进电机则通过推进装置安装;在使用的时候冲压装置与推进装置为同步上下移动;当冲压装置下压的时候PLC 控制器控制步进电机不启动,其中一端面的上模板和下模板完成正常冲压;而当冲压装置和推进装置上移的时候,PLC控制器控制步进电机启动,带动翻转板翻转使另一端面的上模板转移到下端面,接着下压的时候与下方的下模板配合冲压;本装置中翻转板两端面安装的上模板可以交替使用,这样设置可以有效的增加上模

板使用之后应力释放的时间以及散热的时间,两上模板交替使用减少使用频繁,使其使用的间隔时间增加,从而增加两个上模板的使用寿命,从而提高冲压质量,提高工作效率。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图和具体实施例,进一步阐明本实用新型,本实施例在以本实用新型技术方案为前提下进行实施,应理解这些实施例仅用于说明本实用新型而不适用于限制本实用新型的范围。

[0011] 如图1所示,一种导轨冲压模具,包括上模固定座1和下模固定座2;且所述的上模固定座1和下模固定座2之间还安装有冲压装置3;而所述的下模固定座2上还设置有下模板4;而所述的上模固定座1与下模板4相对应的位置处还设置有模框5,该模框5内安装有可翻转的翻转板6;且该翻转板6的厚度大于模框5的厚度;所述的翻转板6的两端还安装有翻转杆7,该翻转杆7从模框5 的一侧伸出到上模固定座1的外部,并且该翻转杆7的端部安装在一设置的步进电机8的电机头上,该步进电机8可带动翻转杆以及翻转板翻转;而所述的步进电机8则安装在一可上下移动的推进装置9上,该所述的推进装置9安装在下模固定座2上且该推进装置9与设置的冲压装置3同步上下运动;所述的翻转板6 的上下端部还均安装有上模板10;且上下端的上模板10均与下模固定座2上的下模板4相适配使用。

[0012] 还包括PLC控制装置11;所述的PLC控制装置11安装在下模固定座2上;该PLC控制装置11可控制冲压装置3和推进装置9的同步移动;并且可控制步进电机8的步进行程。

[0013] 所述翻转板6的上下端安装的上模板10均设置为凸出到模框5的上下框端外侧部位处;而所述的模框5的设置的位置尺寸大于上、下模板的设置尺寸。

[0014] 所述的上模固定座1设置为方形固定座;而所述的下模固定座则设置长方形固定座;而两者之间安装的冲压装置3则设置有四个。

[0015] 本装置中的上模板设置可翻转式的安装在上模固定座的模框中,并且在模框中相应安装翻转杆用于安装翻转板,而翻转板的上下端面均安装有上模板;在调整位置后,上下端面的上模板均可与下方的下模板进行对应冲压模具;而翻转板通过翻转杆安装,并且翻转杆的端部安装步进电机,而步进电机则通过推进装置安装;在使用的时候冲压装置与推进装置为同步上下移动;当冲压装置下压的时候PLC控制器控制步进电机不启动,其中一端面的上模板和下模板完成正常冲压;而当冲压装置和推进装置上移的时候,PLC控制器控制步进电机启动,带动翻转板翻转使另一端面的上模板转移到下端面,接着下压的时候与下方的下模板配合冲压;本装置中翻转板两端面安装的上模板可以交替使用,这样设置可以有效增加上模板使用之后应力释放的时间以及散热的时间,两上模板交替使用减少使用频繁,使其使用的间隔时间增加,从而增加两个上模板的使用寿命,从而提高冲压质量,提高工作效率。

[0016] 上述具体实施方式只是本实用新型的一个优选实施例,并不是用来限制本实用新型的实施与权利要求范围的,凡依据本实用新型申请专利保护范围所述的内容做出的等效变化和修饰,均应包括于本实用新型专利申请范围内。

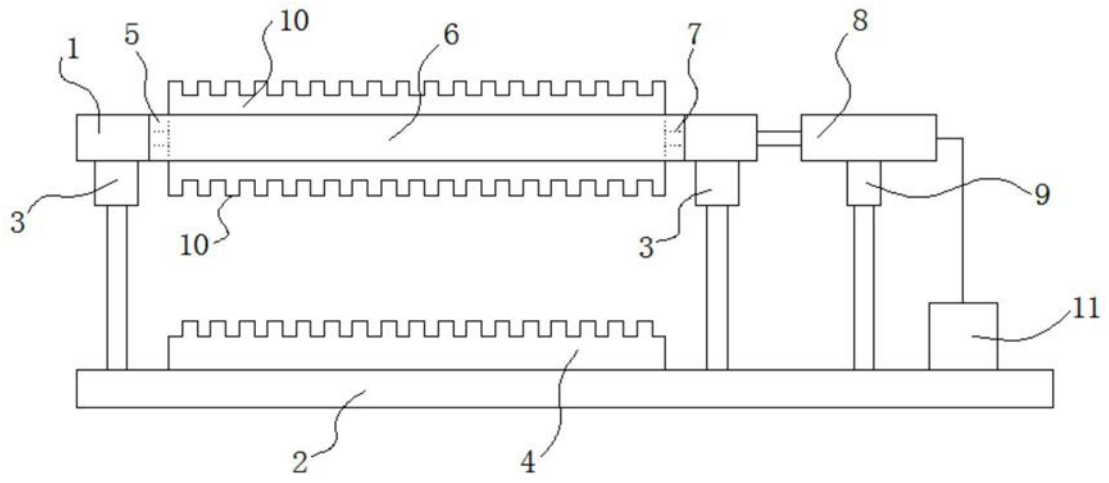


图1