



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204867147 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201520568649. 3

(22) 申请日 2015. 07. 31

(73) 专利权人 昆明云内动力股份有限公司

地址 650224 云南省昆明市经济技术开发区
经景路 66 号

(72) 发明人 耿祥 罗照根 尤民强

(74) 专利代理机构 昆明正原专利商标代理有限公司 53100

代理人 陈左

(51) Int. Cl.

B21D 43/02(2006. 01)

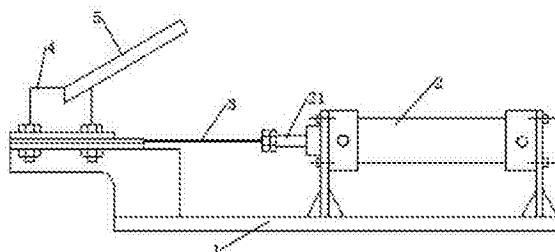
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种冲压零件的连续送料装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种冲压零件的连续送料装置,它包括支架,水平设置于支架上的气缸,与气缸活塞杆固定连接的推板,设置于支架上且位于气缸活塞杆前端的盛料盒,设置于盛料盒上端的滑槽;所述盛料盒的下部设置沿气缸长度方向贯通、用于放置工件的通槽,所述推板的端部伸入通槽内。本实用新型通过控制气缸动作的时间,从而实现自动送料,不仅可有效保证进料时间节点稳定,大幅提高生产效率,而且可有效避免人工放料夹伤工人手指,极大的降低了安全风险,安全性高且送料效率高。



1. 一种冲压零件的连续送料装置,其特征在于:包括支架,水平设置于支架上的气缸,与气缸活塞杆固定连接的推板,设置于支架上且位于气缸活塞杆前端的盛料盒,设置于盛料盒上端的滑槽;所述盛料盒的下部设置沿气缸长度方向贯通、用于放置工件的通槽,所述推板的端部伸入通槽内。

2. 根据权利要求1所述冲压零件的连续送料装置,其特征在于:所述推板的宽度为通槽宽度的 $\frac{3}{4}$ 。

3. 根据权利要求1所述冲压零件的连续送料装置,其特征在于:所述推板与气缸的活塞杆通过螺栓连接。

4. 根据权利要求1所述冲压零件的连续送料装置,其特征在于:所述气缸通过螺栓安装于支架上。

5. 根据权利要求1所述冲压零件的连续送料装置,其特征在于:所述盛料盒通过螺栓安装于支架上。

6. 根据权利要求1所述冲压零件的连续送料装置,其特征在于:所述滑槽与盛料盒为一体件。

一种冲压零件的连续送料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及零件冲压设备技术领域,尤其是涉及一种冲压零件的连续送料装置。

背景技术

[0002] 现有冲压零件加工方法是采用机床冲压成型,其所用设备由模具、冲压设备组成,通过人工摆放毛坯料到拉伸模的模腔中,再通过机床冲压成型,最后使用镊子取出工件,继续进行下一件生产,并重复同样的步骤。

[0003] 通过人工送料的方式进行拉伸,一方面手工取放工件效率低,另一方面存在着安全隐患,容易发生断指断掌的安全事故。

实用新型内容

[0004] 本实用新型克服了现有技术中的缺点,提供了一种安全性高且送料效率高的冲压零件的连续送料装置。

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0006] 一种冲压零件的连续送料装置,其包括支架,水平设置于支架上的气缸,与气缸活塞杆固定连接的推板,设置于支架上且位于气缸活塞杆前端的盛料盒,设置于盛料盒上端的滑槽;所述盛料盒的下部设置沿气缸长度方向贯通、用于放置工件的通槽,所述推板的端部伸入通槽内。

[0007] 优选的是,所述推板的宽度为通槽宽度的 3/4。

[0008] 优选的是,所述推板与气缸的活塞杆通过螺栓连接。

[0009] 优选的是,所述气缸通过螺栓安装于支架上。

[0010] 优选的是,所述盛料盒通过螺栓安装于支架上。

[0011] 优选的是,所述滑槽与盛料盒为一体件。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型具有如下优点:

[0013] 本实用新型通过控制气缸动作的时间,从而实现自动送料,不仅可有效保证进料时间节点稳定,大幅提高生产效率,而且可有效避免人工放料夹伤工人手指,极大的降低了安全风险。

附图说明

[0014] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0015] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0016] 图 2 为图 1 的左视图。

[0017] 图 3 为图 1 的俯视图。

具体实施方式

[0018] 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付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。

[0019] 图 1-3 所示冲压零件的连续送料装置,其包括支架 1,水平设置于支架 1 上的气缸 2,与气缸活塞杆 21 固定连接的推板 3,设置于支架 1 上且位于气缸活塞杆 21 前端的盛料盒 4,设置于盛料盒 4 上端的滑槽 5;所述盛料盒 4 的下部设置沿气缸 2 长度方向贯通、用于放置工件的通槽 41,所述推板 3 的端部伸入通槽 41 内。

[0020] 其中,所述推板 3 的宽度为通槽 41 宽度的 $3/4$ 。所述推板 3 与气缸 2 的活塞杆 21 通过螺栓连接。所述气缸 2 通过螺栓安装于支架 1 上。所述盛料盒 4 通过螺栓安装于支架 1 上。所述滑槽 5 与盛料盒 4 为一体件。

[0021] 使用时,由人工将工件通过滑槽 5 摆入到盛料盒 4 中,当气缸 2 伸出时,气缸 2 带动推板 3 将工件从盛料盒 4 中推出,然后顺着模具脱料板轨道运行,进入定位孔中,然后气缸 2 推出,由冲床进行冲压成形。

[0022] 本实用新型通过控制气缸动作的时间,从而实现自动送料,不仅可有效保证进料时间节点稳定,大幅提高生产效率,而且可有效避免人工放料夹伤工人手指,极大的降低了安全风险。

[0023] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

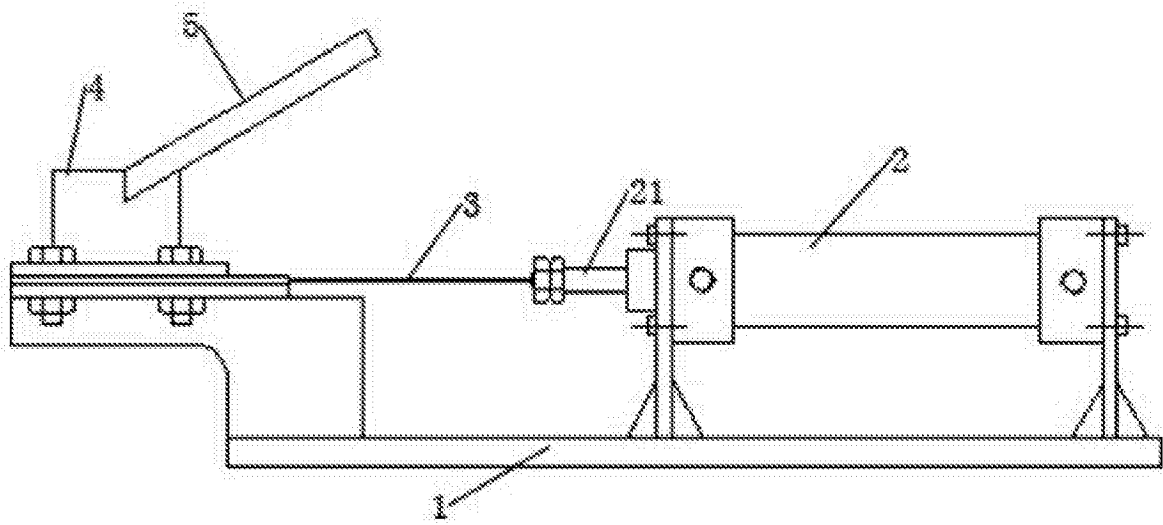


图 1

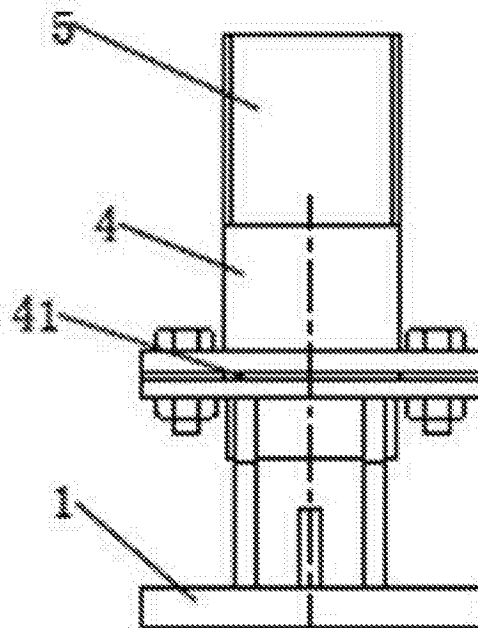


图 2

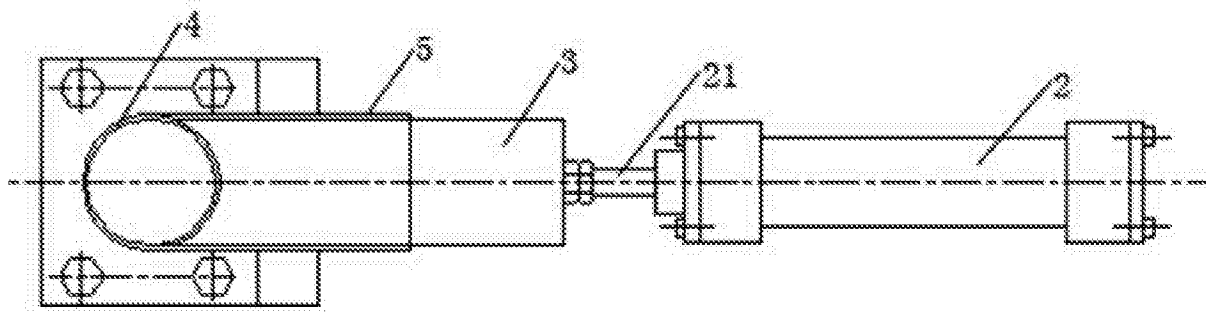


图 3