



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206264406 U

(45)授权公告日 2017.06.20

(21)申请号 201621303465.5

(22)申请日 2016.11.30

(73)专利权人 广州市川盈金属制品有限公司

地址 511400 广东省广州市番禺区沙湾镇
南村金寺围工业区41、43、45号

(72)发明人 黎景祥

(51)Int.Cl.

B30B 7/00(2006.01)

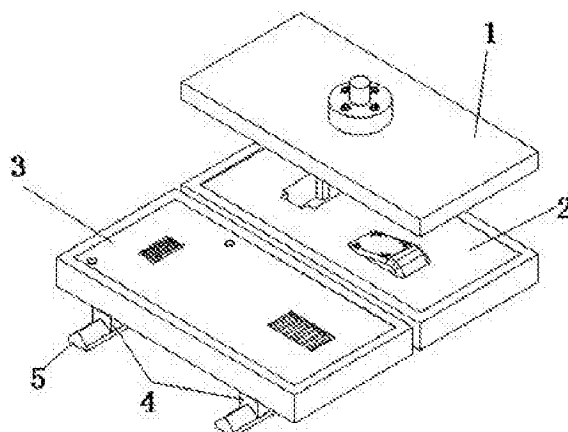
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

冲床用改制双平台

(57)摘要

本实用新型实施例公开了一种冲床用改制双平台,包括安装于冲床上的上模、下模一以及下模二,所述下模一和下模二底部均设置有支脚,所述支脚活动设置于冲床上安装的滑线导轨上,所述下模一和下模二在所述滑线导轨上呈左右分布。本实用新型实施例在冲床上设置了两个下模,当工件放在下模一冲压完成后就可以放在下模二上冲压第二个形状,大大提高了60%的生产效率。



1. 一种冲床用改制双平台,其特征在于:包括安装于冲床上的上模、下模一以及下模二,所述下模一和下模二底部均设置有支脚,所述支脚活动设置于冲床上安装的滑线导轨上,所述下模一和下模二在所述滑线导轨上呈左右分布。

2. 如权利要求1 所述的冲床用改制双平台,其特征在于:所述滑线导轨上端是中间凸起的三角结构,所述支脚底部是内凹的三角结构,所述滑线导轨上端中间凸起的三角结构与所述支脚底部内凹的三角结构相互配合安装,使所述下模一和下模二只能左右移动,而不会前后移位。

3. 如权利要求1或2 所述的冲床用改制双平台,其特征在于:所述下模一和下模二的大小规格一致,所述下模一和下模二上端用于冲压的形状相同。

4. 如权利要求1或2 所述的冲床用改制双平台,其特征在于:所述下模一和下模二的大小规格一致,所述下模一和下模二上端用于冲压的形状不相同。

冲床用改制双平台

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲床领域,尤其涉及一种冲床用改制双平台。

背景技术

[0002] 普通冲床只是可以安装一个上模,一个下模,我厂为了提高效率,设计利用双平台形式即一个上模,两个下模,可以提高60%单个工件的生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型实施例所要解决的技术问题在于,提供一种结构简单、能够提高生产效率的冲床用改制双平台。

[0004] 所述冲床用改制双平台,包括安装于冲床上的上模、下模一以及下模二,所述下模一和下模二底部均设置有支脚,所述支脚活动设置于冲床上安装的滑线导轨上,所述下模一和下模二在所述滑线导轨上呈左右分布。

[0005] 优选地,所述滑线导轨上端是中间凸起的三角结构,所述支脚底部是内凹的三角结构,所述滑线导轨上端中间凸起的三角结构与所述支脚底部内凹的三角结构相互配合安装,使所述下模一和下模二只能左右移动,而不会前后移位。

[0006] 优选地,所述下模一和下模二的大小规格一致,所述下模一和下模二上端用于冲压的形状相同。

[0007] 优选地,所述下模一和下模二的大小规格一致,所述下模一和下模二上端用于冲压的形状不相同。

[0008] 实施本实用新型实施例,具有如下有益效果:

[0009] 本实用新型实施例一种冲床用改制双平台,解决传统冲床不能一个上模,两套下模的功能,研究了在100T冲床上,改装下模结构,使下模在冲床上可以水平移动,在冲床上设置两个冲压形状不相同的下模时,当工件放在下模一冲压后就可以放在下模二上,然后移动下模二使其置于上模的下方,进行冲压第二个形状,在冲压下模二的工件时,工人对下模一进行补充新的工件等待冲压,如此循环,大大提高了60%的生产效率;也可以在冲床上设置两个冲压形状相同的下模,将工件同时放在下模一和下模二上,上模在对下模一冲压完成后,移动下模二使其置于上模的下方,对下模二的工件进行冲压,在冲压下模二的工件时,工人可以将下模一的工件进行替换成新的工件等待冲压,如此循环,大大提高了60%的生产效率。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型实施例结构示意图;

[0011] 图2是本实用新型实施例结构正视图;

[0012] 图3是本实用新型实施例结构侧视图。

具体实施方式

[0013] 为使本实用新型的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合附图对本实用新型作进一步地详细描述。

[0014] 如图1 至图3所示,本实用新型实施例一种冲床用改制双平台,包括安装于冲床上端的上模1以及安装于冲床下端的下模一2和下模二3,下模一2和下模二3底部两侧均设置有支脚4,两侧的支脚4均活动设置于冲床上安装的重型滑线导轨5上,下模一2和下模二3在重型滑线导轨5上呈左右分布;重型滑线导轨5上端是中间凸起的三角结构,支脚4底部是内凹的三角结构,重型滑线导轨5上端中间凸起的三角结构与支脚4底部内凹的三角结构相互卡合配合安装,使下模一2和下模二3只能左右移动,而不会前后移位,防止冲压时下模前后移位或振动,减少坏品率。

[0015] 优选地,下模一2和下模二3的大小规格一致,下模一2和下模二3上端用于冲压的形状相同;上模与下模一和二的大小相同。

[0016] 同理,下模一2和下模二3的大小规格一致,下模一2和下模二3上端用于对工件冲压的形状不相同;上模与下模一和二的大小相同。

[0017] 本实用新型实施例一种冲床用改制双平台,解决传统冲床不能一个上模,两套下模的功能,研究了在100T冲床上,改装下模结构,使下模在冲床上可以水平移动,在冲床上设置两个冲压形状不相同的下模时,当工件放在下模一冲压后就可以放在下模二上,然后移动下模二使其置于上模的下方,进行冲压第二个形状,在冲压下模二的工件时,工人对下模一进行补充新的工件等待冲压,如此循环,大大提高了60%的生产效率;也可以在冲床上设置两个冲压形状相同的下模,将工件同时放在下模一和下模二上,上模在对下模一冲压完成后,移动下模二使其置于上模的下方,对下模二的工件进行冲压,在冲压下模二的工件时,工人可以将下模一的工件进行替换成新的工件等待冲压,如此循环,大大提高了60%的生产效率。

[0018] 以上所揭露的仅为本实用新型一种较佳实施例而已,当然不能以此来限定本实用新型之权利范围,因此依本实用新型权利要求所作的等同变化,仍属本实用新型所涵盖的范围。

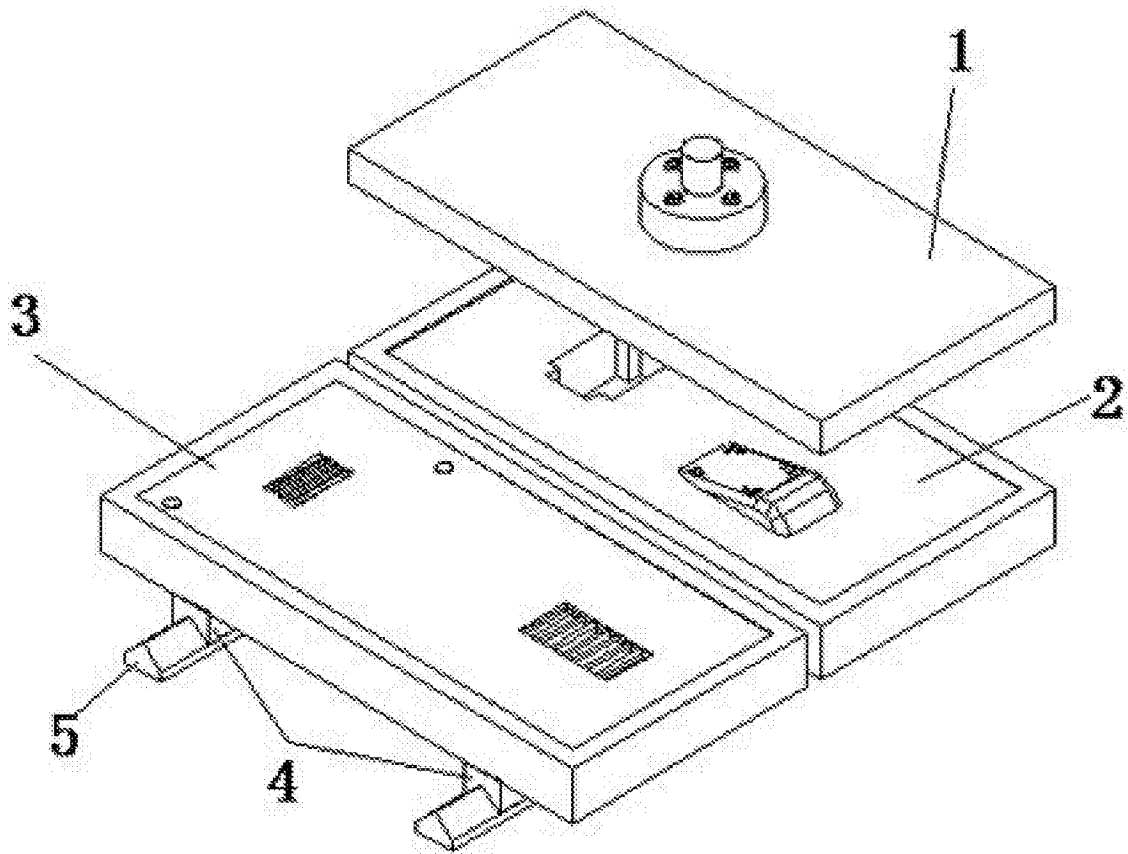


图1

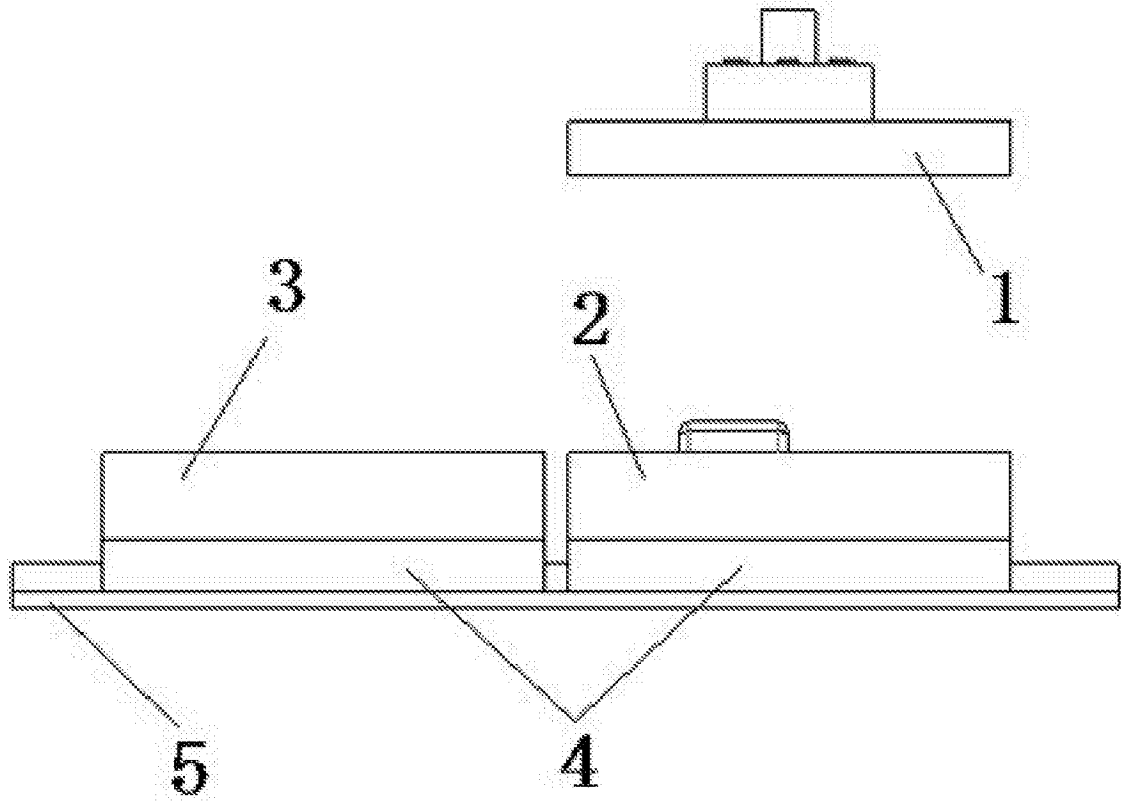


图2

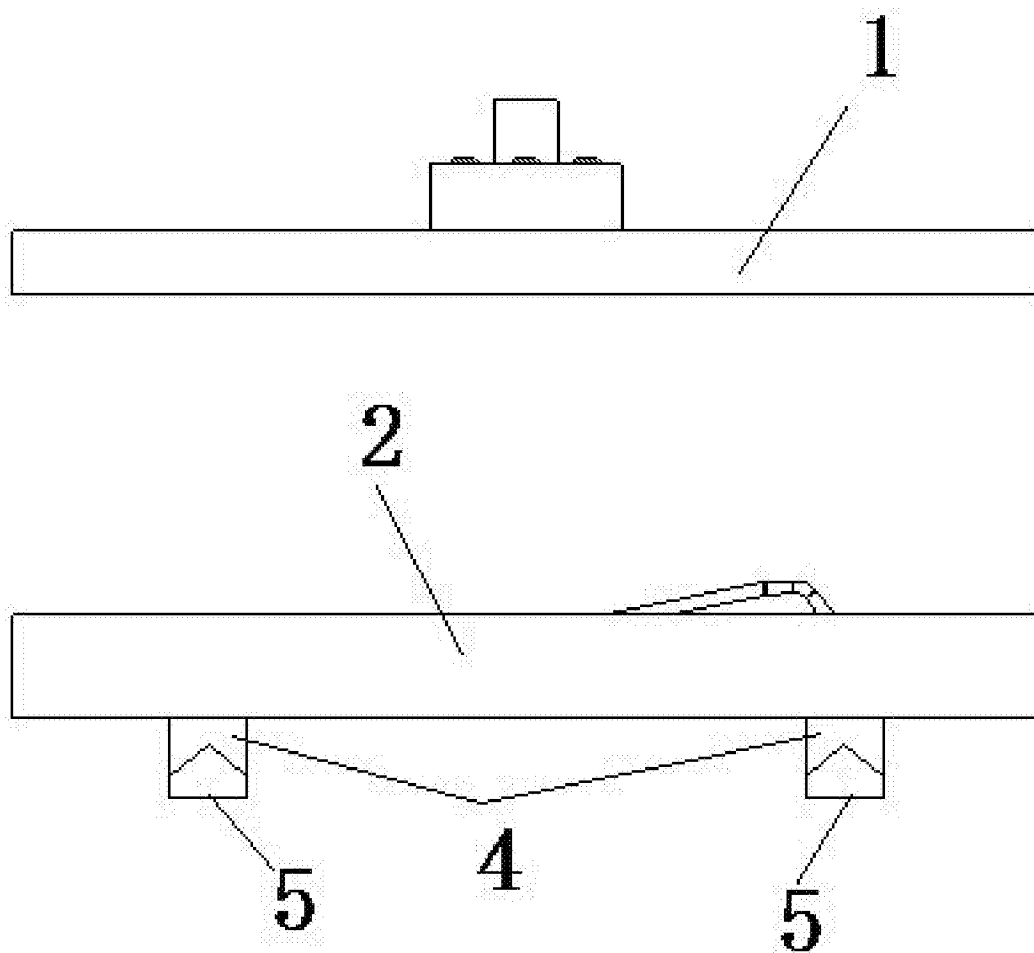


图3