



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102672031 A

(43) 申请公布日 2012. 09. 19

(21) 申请号 201210166670. 1

(22) 申请日 2012. 05. 27

(71) 申请人 何佰芹

地址 221100 江苏省徐州市铜山县三堡镇经济开发区上海路6号特种珍禽饲料有限公司

(72) 发明人 何佰芹

(74) 专利代理机构 北京双收知识产权代理有限公司 11241

代理人 陈永庆

(51) Int. Cl.

B21D 28/24 (2006. 01)

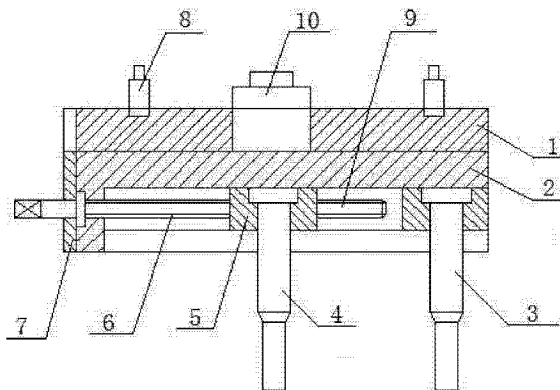
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

新型冲压两用冲床机构

(57) 摘要

一种新型冲压两用冲床机构,它是由调节丝杆由限位法兰安装在机床身上面,可动模通过调节滑块安装在丝杆滑槽中,调节丝杆伸向丝杆滑槽的部分与调节滑块连接在一起,固定模通过调节夹板安装在右边的丝杆滑槽的上面,调固销轴与两用调节滑块通过调节夹板安装在固定模的上面;由于本发明采用了固定模与可动模之间的距离可以通过调节丝杆实现第二孔的孔距,所以,在一次的冲孔行程中可以一次性冲出两孔,不但使用方便,还具有冲孔一次完成,冲孔速度快、冲孔质量好、生产效率高的优点。



1. 一种新型冲压两用冲床机构,其特征是:两用冲床机构有一调节丝杆(6),调节丝杆(6)由限位法兰(7)安装在机床身(1)上面,可动模(4)通过调节滑块(5)安装在丝杆滑槽(9)中,调节丝杆(6)伸向丝杆滑槽(9)的部分与调节滑块(5)连接在一起,固定模(3)通过调节夹板(2)安装在右边的丝杆滑槽(9)的上面,调固销轴(8)与两用调节滑块(10)通过调节夹板(2)安装在固定模(3)的上面。

新型冲压两用冲床机构

技术领域

[0001] 本发明涉及一种两用冲床机构,特别是一种新型冲压两用冲床机构,属于冲床设备技术领域。

背景技术

[0002] 冲压两用冲床是冲制工件的常用设备,在冲压件的成产生产中,经常需要对工件上面冲制各种孔,同时,由于工件的规格、技术要求不同,孔与孔之间的距离也不相同,目前,在冲压两用冲床机构中,为了在工件中冲制出不同孔距的两孔,必需先冲出一孔,然后再经过相应的定位元件经过第二次冲出另一孔,所以,存在着冲孔调节麻烦、冲孔时间长与生产效率低的缺陷。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于:提供一种冲孔一次完成,冲孔速度快、冲孔质量好、生产效率高的新型冲压两用冲床机构,克服现有的冲压冲床出所存在的上述缺陷。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:一种新型冲压两用冲床机构,它是由机床身、调节夹板、固定模、可动模、调节滑块、调节丝杆、限位法兰、调固销轴、丝杆滑槽、两用调节滑块组成,调节丝杆由限位法兰安装在机床身上面,可动模通过调节滑块安装在丝杆滑槽中,调节丝杆伸向丝杆滑槽的部分与调节滑块连接在一起,固定模通过调节夹板安装在右边的丝杆滑槽的上面,调固销轴与两用调节滑块通过调节夹板安装在固定模的上面。

[0005] 有益效果:由于本发明采用了固定模与可动模之间的距离可以通过调节丝杆实现第二孔的孔距,所以,在一次的冲孔行程中可以一次性冲出两孔,不但使用方便,还具有冲孔一次完成,冲孔速度快、冲孔质量好、生产效率高的优点,达到了本发明的目的,有效的克服了现有冲压两用冲床所存在的冲孔调节麻烦、冲孔时间长与生产效率低的缺陷。

附图说明

[0006] 下面结合附图对本发明的结构作进一步说明。

[0007] 图1是本发明的结构原理图。

[0008] 图中所示:1、机床身;2、调节夹板;3、固定模;4、可动模;5、调节滑块;6、调节丝杆;7、限位法兰;8、调固销轴;9、丝杆滑槽;10、两用调节滑块。

具体实施方式

[0009] 两用冲床机构有一调节丝杆(6),调节丝杆(6)由限位法兰(7)安装在机床身(1)上面,可动模(4)通过调节滑块(5)安装在丝杆滑槽(9)中,调节丝杆(6)伸向丝杆滑槽(9)的部分与调节滑块(5)连接在一起,固定模(3)通过调节夹板(2)安装在右边的丝杆滑槽(9)的上面,调固销轴(8)与两用调节滑块(10)通过调节夹板(2)安装在固定模(3)的上面。

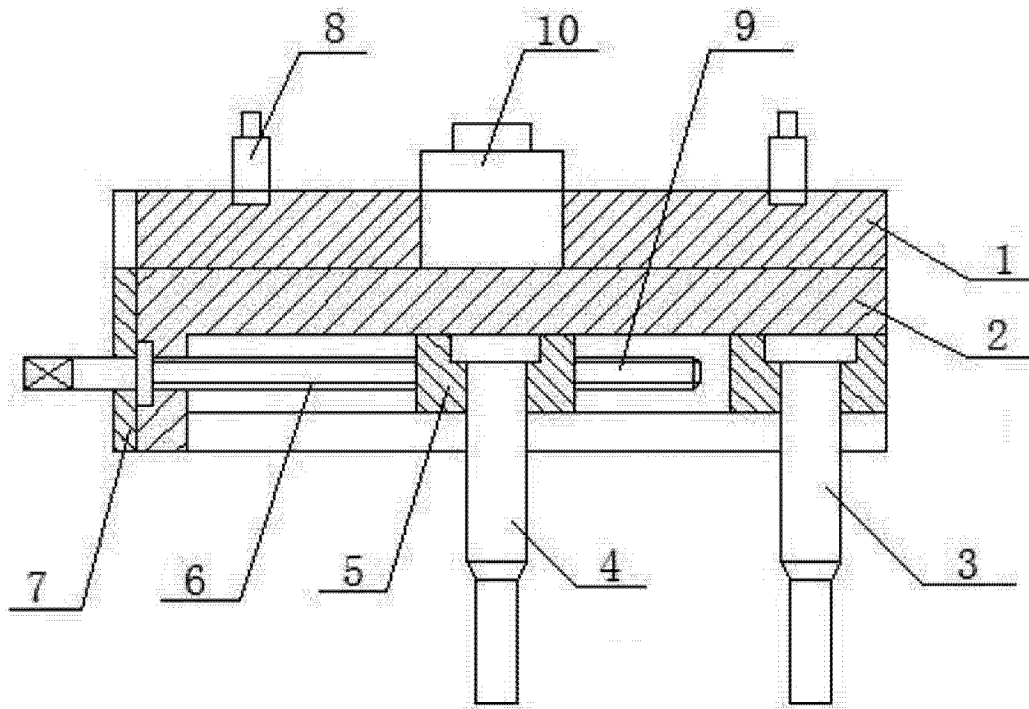


图 1