(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205732449 U
(45)授权公告日 2016.11.30

(21)申请号 201620471655.1

(22)申请日 2016.05.23

(73)专利权人 南昌市特永实业有限公司
地址 330000 江西省南昌市南昌县小蓝经济开发区富山三路以南，金沙一路以西

(72)发明人 张杰炯

(51)Int.Cl.
B21D 22/06(2006.01)
B30B 1/38(2006.01)

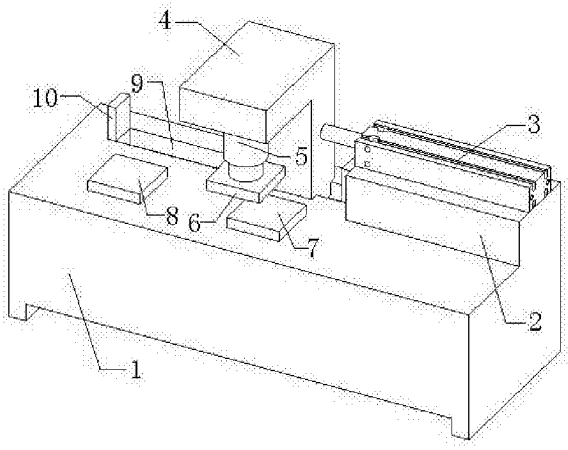
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种汽车配件快速液压冲床

(57)摘要

本实用新型公开了一种汽车配件快速液压冲床，所述底座通过安装台与移位气缸固定连接，所述移位气缸与上模板固定连接，所述上模板通过冲压气缸与上模固定连接，所述底座上设有右下模和左下模，所述底座后部设有滑道，所述上模板下端与滑道滑动连接，所述滑道两侧分别设有限位块。该实用新型可行性强、运行稳定、安全可靠、大幅提高冲压效率，操作简单值得推广。



CN 205732449 U

1.一种汽车配件快速液压冲床，包括底座(1)，其特征在于：所述底座(1)通过安装台(2)与移位气缸(3)固定连接，所述移位气缸(3)与上模板(4)固定连接，所述上模板(4)通过冲压气缸(5)与上模(6)固定连接，所述底座(1)上设有右下模(7)和左下模(8)，所述底座(1)后部设有滑道(9)，所述上模板(4)下端与滑道(9)滑动连接，所述滑道(9)两侧分别设有限位块(10)。

2.根据权利要求1所述的一种汽车配件快速液压冲床，其特征在于：所述上模板(4)下端设有滑块，滑块与滑道(9)滑动连接。

3.根据权利要求1所述的一种汽车配件快速液压冲床，其特征在于：所述限位块(10)设置为2个。

4.根据权利要求1所述的一种汽车配件快速液压冲床，其特征在于：所述滑道(9)的截面形状为长方形。

一种汽车配件快速液压冲床

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械加工设备技术领域，具体涉及一种汽车配件快速液压冲床。

背景技术

[0002] 我国是一个制造业大国，而对于制造业来说，要生产制造出好的产品必须依靠好的机械设备，特别是对于现在层出不穷的新材料，必须要有精良的设备才可以与之相匹配，液压冲床就是一种十分常用的通用设备，它主要是利用冲床的强大压力将钢材等材料锻压成所需的形状，通过这种强力锻压来改变材料的各种性能，以致于能够满足生产所需.传统的冲床主要由电机带动飞轮旋转，通过曲柄连杆机构驱动滑块上下往复直线运动，滑块上安装有冲头，冲头配合模具(分上模和下模)，将板材置于上模和下模之间，通过冲压使板材变形或落料，实现对板材的冲压动作。冲床广泛应用于电子、电器、机械零件、汽摩配件以及五金零部件等冲压及成型。现有的这种冲床结构庞大、笨重，噪音大，不符合环保要求，自动化程度较低，难以满足企业现代化生产的需求。

[0003] 液压冲床作为成型设备，具有压力平稳、噪音小、速度可调等优点，但是对于某些手动液压冲床，操作员需要在上下模之间进行一些操作，无疑会存在一些不安全隐患，也会增加加工过程中的等待时间，降低了加工效率，因此，发明一种汽车配件快速液压冲床，去解决上述缺陷很有必要。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种汽车配件快速液压冲床，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种汽车配件快速液压冲床，包括底座，所述底座通过安装台与移位气缸固定连接，所述移位气 缸与上模板固定连接，所述上模板通过冲压气缸与上模固定连接，所述底座上设有右下模和左下模，所述底座后部设有滑道，所述上模板下端与滑道滑动连接，所述滑道两侧分别设有限位块。

[0006] 优选的，所述上模板下端设有滑块，滑块与滑道滑动连接。

[0007] 优选的，所述限位块设置为2个。

[0008] 优选的，所述滑道的截面形状为长方形。

[0009] 本实用新型的技术效果和优点：该汽车配件快速液压冲床，设置安装台可以为移位气缸提供安装平台，移位气缸通过与上模板固定连接，借助气缸活塞的伸出和收回带动上模板在右下模和左下模之间往复运动，通过设置冲压气缸可以为原材料的冲压提供动力，通过设置限位块，可以使上模板准确的停止在右下模和左下模上方，提高冲压的准确性，当上模板与右下模进行配合冲压时，工人可以在下模上进行上料和下料等操作，右侧冲压完毕后，上模板直接与左下模配合冲压，此时右下模上又可以进行上下料操作，减少了等待时间，该实用新型可行性强、运行稳定、安全可靠、大幅提高冲压效率，操作简单值得推广。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0011] 图中：1底座、2安装台、3移位气缸、4上模板、5冲压气缸、6上模、7右下模、8左下模、9滑道、10限位块。

具体实施方式

[0012] 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。

[0013] 本实用新型提供了如图1所示的一种汽车配件快速液压冲床，包括底座1，所述底座1通过安装台2与移位气缸3固定连接，所述移位气缸3与上模板4固定连接，所述上模板4通过冲压气缸5与上模6固定连接，所述底座1上设有右下模7和左下模8，所述底座1后部设有滑道9，所述上模板4下端与滑道9滑动连接，所述滑道9两侧分别设有限位块10，所述上模板4下端设有滑块，滑块与滑道9滑动连接，所述限位块10设置为2个，所述滑道9的截面形状为长方形。

[0014] 工作原理：工作时，设置安装台2可以为移位气缸3提供安装平台，移位气缸3通过与上模板4固定连接，借助气缸3活塞的伸出和收回带动上模板4在右下模7和左下模8之间往复运动，通过设置冲压气缸5可以为原材料的冲压提供动力，通过设置限位块10，可以使上模板4准确的停止在右下模7和左下模8上方，提高冲压的准确性，当上模板4与右下模7进行配合冲压时，工人可以在下模8上进行上料和下料等操作，右侧冲压完毕后，上模板4直接与左下模8配合冲压，此时右下模7上又可以进行上下料操作，减少了等待时间，可行性强、运行稳定、安全可靠、大幅提高冲压效率，操作简单值得推广。

[0015] 最后应说明的是：以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已，并不用于限制本实用新型，尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换，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。

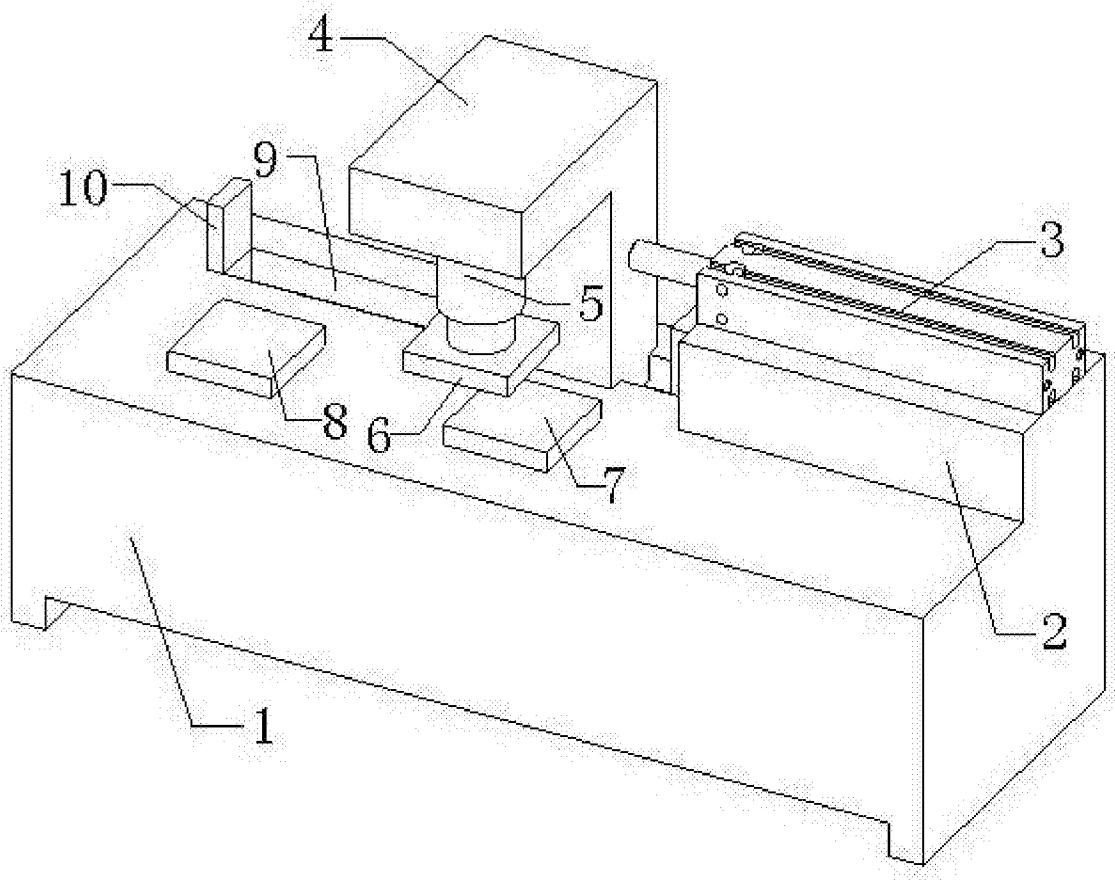


图1