(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 204657239 U
(45)授权公告日 2015.09.23

(21)申请号 201520335715.2

(22)申请日 2015.05.22

(73)专利权人 南通超达机械科技有限公司
地址 226500 江苏省南通市如皋市桃园镇申徐村1组(本公司所属房屋内)

(72)发明人 冯建军 焦红飞

(74)专利代理机构 北京汇信合知识产权代理有限公司 11335
代理人 孙民兴 王维新

(51)Int.Cl.
B21D 28/14(2006.01)

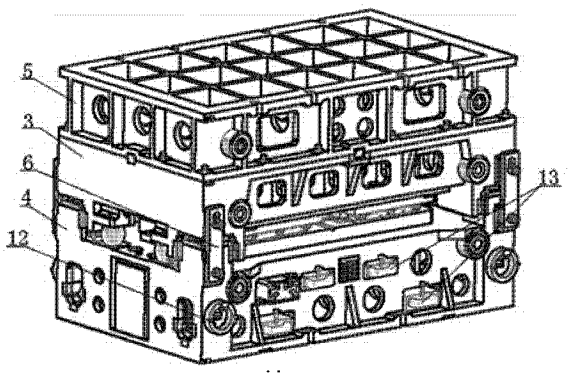
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

座椅盖板鼓包处冲切装置

(57)摘要

本实用新型涉及冲切装置，具体涉及一种座椅盖板鼓包处冲切装置。它包括上模、下模、上模架、下模架、增高柜、锁模板、刀片、浮动模、刀片安装座、反光板、上模刀口镶块，下模架中间装有废料盒，下模中间装有竖向刀片，竖向刀片两侧装有横向刀片，两个横向刀片上端装有圆形冲头，圆形冲头后侧装有落料轨道，落料轨道下端装有废料盒，浮动模中间装有上模刀口镶块，浮动模一周装有上模刀片，上模刀片外侧装有刀片安装座及上模刀口镶块，浮动模上一侧装有反光板。优点是设计简单，使用方便，装置结构合理紧凑，对座椅盖板鼓包处冲切无断点，废料无需人工清理，直接进入废料盒，节省时间，减少劳动量，大大提高工作效率。



CN 204657239 U

1. 座椅盖板鼓包处冲切装置，它包括上模、下模、上模架、下模架、增高柜、锁模板、刀片、浮动模、刀片安装座、反光板、上模刀口镶块，其特征是下模架上面装有上模架，上模架与下模架之间通过锁模板连接，上模架上端装有增高架，下模架两侧装有存放垫块固定支架，存放垫块固定支架上装有存放垫块，下模架中间装有废料盒，下模架中间装有下模，下模中间装有竖向刀片，竖向刀片两侧装有横向刀片，两个横向刀片上端装有圆形冲头，竖向刀片下端装有竖向油缸，横向刀片后侧装有横向油缸，圆形冲头后侧装有落料轨道，落料轨道下端装有废料盒，上模架中间装有上模，上模中间是浮动模，浮动模中间装有上模刀口镶块，浮动模一周装有上模刀片，上模刀片外侧装有刀片安装座及上模刀口镶块，浮动模上一侧装有反光板。

2. 根据权利要求 1 所述的座椅盖板鼓包处冲切装置，其特征是所述的上模架两侧装有上硬限位。

3. 根据权利要求 1 所述的座椅盖板鼓包处冲切装置，其特征是所述的下模架两侧装有下硬限位。

4. 根据权利要求 1 所述的座椅盖板鼓包处冲切装置，其特征是所述的下模一侧装有气缸顶料块。

5. 根据权利要求 1 所述的座椅盖板鼓包处冲切装置，其特征是所述的下模一周装有下模镶块。

6. 根据权利要求 1 所述的座椅盖板鼓包处冲切装置，其特征是所述的下模一侧装有感应开关支架。

7. 根据权利要求 1 所述的座椅盖板鼓包处冲切装置，其特征是所述的座椅盖板鼓包处冲切装置是双工位装置。

座椅盖板鼓包处冲切装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲切装置，具体涉及一种座椅盖板鼓包处冲切装置。

背景技术

[0002] 以往座椅盖板鼓包处冲切没有很好的切割工具，切割容易形成断点，事后需要人工进行修理断点，而且切割产生的废料需要人工进行清理，浪费时间，劳动量大，工作效率底下。

发明内容

[0003] 为了解决上述发明问题，本实用新型提出了一种座椅盖板鼓包处冲切装置，设计简单巧妙，使用方便，装置结构合理，节省时间，无需人工清理废料，工序减少，效率高，成本低。

[0004] 为了达到上述发明目的，本实用新型提出了以下技术方案：

[0005] 座椅盖板鼓包处冲切装置，它包括上模、下模、上模架、下模架、增高柜、锁模板、刀片、浮动模、刀片安装座、反光板、上模刀口镶块，下模架上面装有上模架，上模架与下模架之间通过锁模板连接，上模架上端装有增高架，下模架两侧装有存放垫块固定支架，存放垫块固定支架上装有存放垫块，下模架中间装有废料盒，下模架中间装有下模，下模中间装有竖向刀片，竖向刀片两侧装有横向刀片，两个横向刀片上端装有圆形冲头，竖向刀片下端装有竖向油缸，横向刀片后侧装有横向油缸，圆形冲头后侧装有落料轨道，落料轨道下端装有废料盒，上模架中间装有上模，上模中间是浮动模，浮动模中间装有上模刀口镶块，浮动模一周装有上模刀片，上模刀片外侧装有刀片安装座及上模刀口镶块，浮动模上一侧装有反光板。

[0006] 所述的上模架两侧装有上硬限位。

[0007] 所述的下模架两侧装有下硬限位。

[0008] 所述的下模一侧装有气缸顶料块。

[0009] 所述的下模一周装有下模镶块。

[0010] 所述的下模一侧装有感应开关支架。

[0011] 所述的座椅盖板鼓包处冲切装置是双工位装置。

[0012] 本实用新型的优点是设计简单，使用方便，装置结构合理紧凑，对座椅盖板鼓包处冲切无断点，废料无需人工清理，直接进入废料盒，节省时间，减少劳动量，大大提高工作效率。

附图说明

[0013] 图 1 是本实用新型的示意图。

[0014] 图 2 是本实用新型的上模示意图。

[0015] 图 3 是本实用新型的下模示意图。

[0016] 图 4 是本实用新型的局部剖视示意图。

具体实施方式

[0017] 为了对本实用新型进一步说明，下面结合说明书附图来介绍：

[0018] 参照附图，座椅盖板鼓包处冲切装置，它包括上模 1、下模 2、上模架 3、下模架 4、增高柜 5、锁模板 6、上模刀片 7、浮动模 8、刀片安装座 9、反光板 10、上模刀口镶块 11，下模架 4 上面装有上模架 3，上模架 3 与下模架 4 之间通过锁模板 6 连接，上模架 3 上端装有增高架 5，下模架 4 两侧装有存放垫块固定支架，存放垫块固定支架上装有存放垫块 12，下模架 4 中间装有废料盒 13，下模架 4 中间装有下模 2，下模 2 中间装有竖向刀片 14，竖向刀片 14 两侧装有横向刀片 15，两个横向刀片 15 上端装有圆形冲头 16，竖向刀片 14 下端装有竖向油缸，横向刀片 15 后侧装有横向油缸，圆形冲头 16 后侧装有落料轨道 17，落料轨道 17 下端装有废料盒 13，上模架 3 中间装有上模 1，上模 1 中间是浮动模 8，浮动模 8 中间装有上模刀口镶块 11，浮动模 8 一周装有上模刀片 7，上模刀片 7 外侧装有刀片安装座 9 及上模刀口镶块 11，浮动模 8 上一侧装有反光板 10。

[0019] 所述的上模架 3 两侧装有上硬限位 18。

[0020] 所述的下模架 4 两侧装有下硬限位 19。

[0021] 所述的下模 2 一侧装有气缸顶料块 20。

[0022] 所述的下模 2 一周装有下模镶块 21。

[0023] 所述的下模 2 一侧装有感应开关支架 22。

[0024] 本实用新型使用时，首先把座椅盖板料板放入模具内，合模，下模两侧的横向刀片和圆形冲头向内对座椅盖板鼓包处两侧进行冲切，圆形废料从圆形冲头内进入落料轨道内，最后进入废料盒内，方便工人集中清理，接着竖向刀片上行对座椅盖板鼓包处下面进行冲切，冲切定位准确，无断点形成，大大提高工作效率。

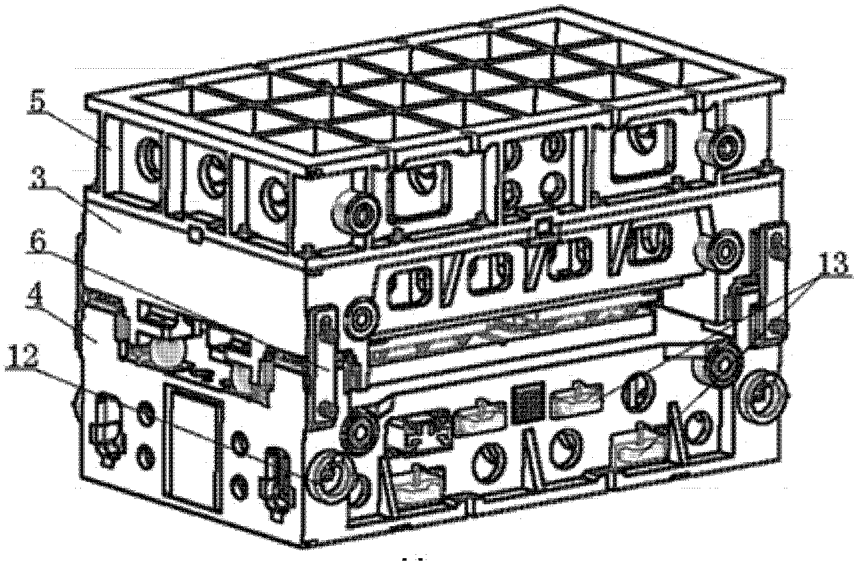


图 1

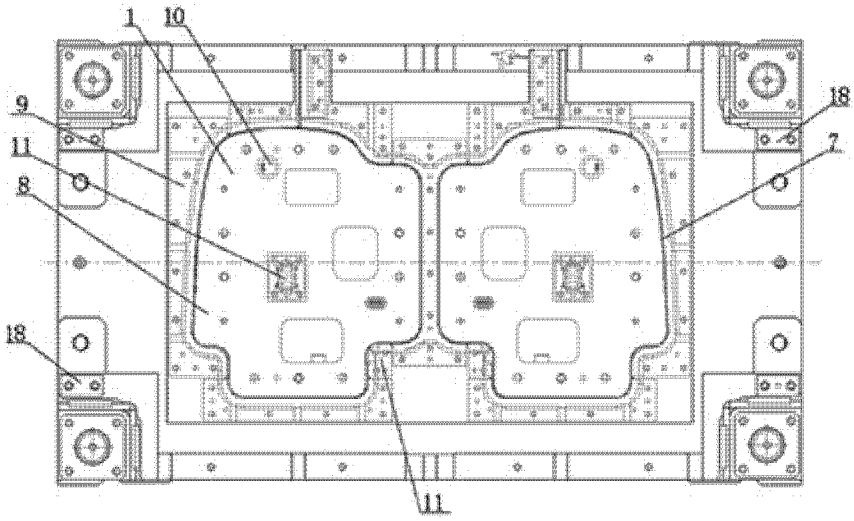


图 2

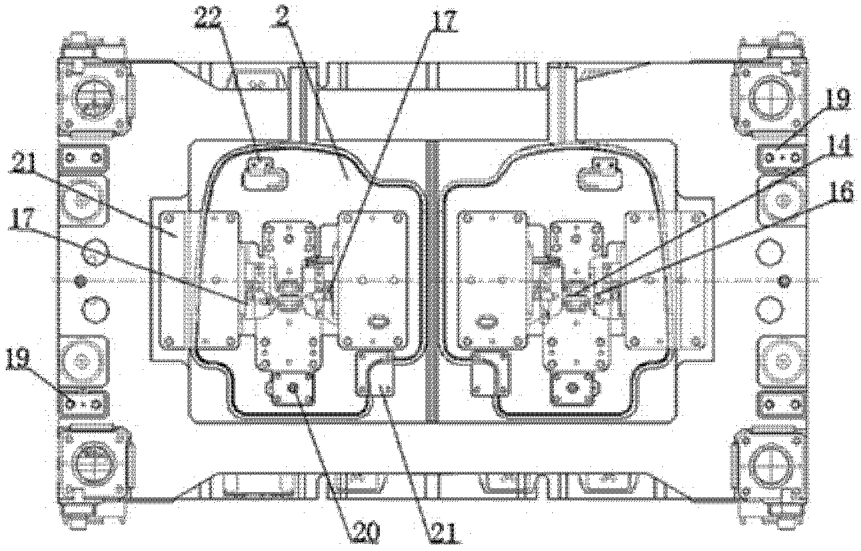


图 3

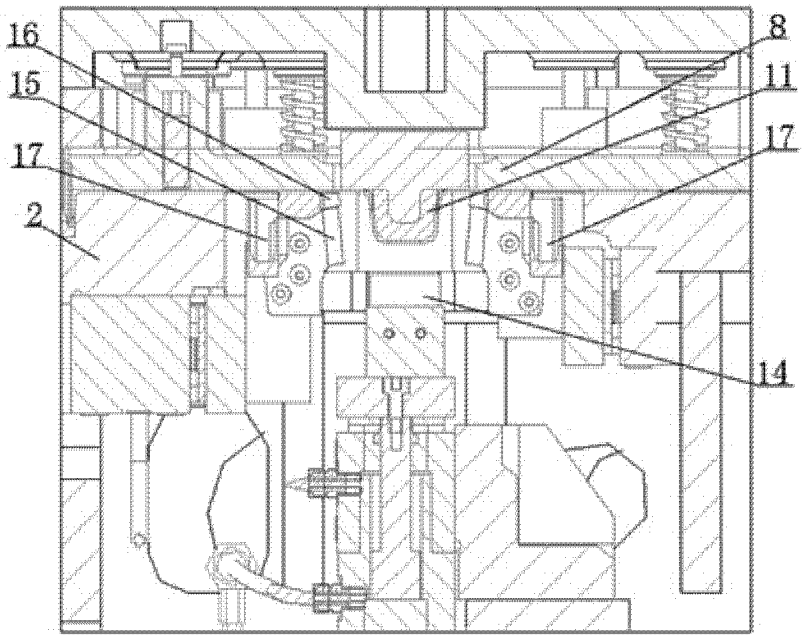


图 4