



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209613911 U

(45)授权公告日 2019.11.12

(21)申请号 201920222876.9

(22)申请日 2019.02.22

(73)专利权人 深圳市瑞峰成机械有限公司

地址 518105 广东省深圳市宝安区松岗街
道溪头社区溪头路20号第二排第三幢
二楼

(72)发明人 黎爱兵

(74)专利代理机构 深圳市国科知识产权代理事
务所(普通合伙) 44296

代理人 陈永辉

(51)Int.Cl.

B21D 22/06(2006.01)

B21D 37/10(2006.01)

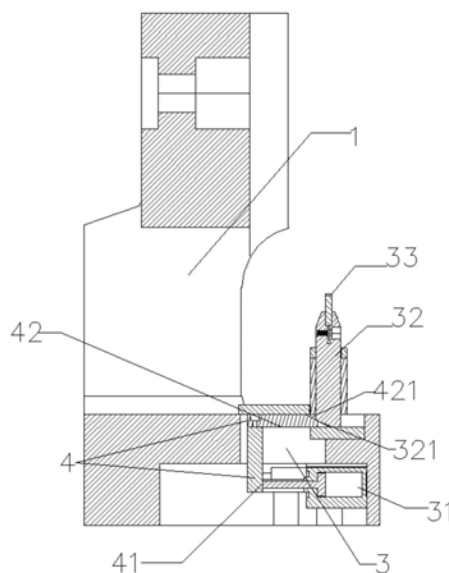
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

新型铜带机的下模成型机构

(57)摘要

本实用新型涉及线束铜带加工设备技术领域,尤其涉及一种新型铜带机的下模成型机构。在本铜带机工作时,上模成型机构和下模成型机构上下做合模动作,完成对线材的加工过程,下模成型机构的气缸推动L型连杆做前后的往复运动,L型连杆连接的推杆在L型连杆的带动下做水平前后移动,推杆上的斜面推块与下模座的斜推面相抵,并在推杆水平移动时退下模座的斜推面发生作用,推动下模座做上下动作,下模座进而带动下模上下运动,并与上模成型机构配合,共同完成线材的加工工作。



1. 一种新型铜带机的下模成型机构,包括机架,机架上设有上模成型机构和下模成型机构,其特征在于:下模成型机构由气缸、连杆、下模座和下模构成,气缸通过连杆推动下模座,下模设于下模座上。

2. 根据权利要求1所述的新型铜带机的下模成型机构,其特征在于:所述的连杆由L型连杆和推杆组成,L型连杆连接气缸,推杆连接下模座。

3. 根据权利要求2所述的新型铜带机的下模成型机构,其特征在于:所述的推杆连接下模座的一端为斜面推块,下模座上也设有斜推面,推杆上的斜面推块与下模座斜推面相抵,并且运动时对下模座斜推面产生推力。

4. 根据权利要求2或3所述的新型铜带机的下模成型机构,其特征在于:所述的L型连杆和推杆垂直连接。

5. 根据权利要求2所述的新型铜带机的下模成型机构,其特征在于:所述的气缸推动L型连杆前后滑动,同时L型连杆带动推杆平移运动。

6. 根据权利要求3或5所述的新型铜带机的下模成型机构,其特征在于:所述的推杆平移运动时,推杆上的斜面推块推动下模座上的斜推面,使得下模座上下运动。

新型铜带机的下模成型机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及线束铜带加工设备技术领域,尤其涉及一种新型铜带机的下模成型机构。

背景技术

[0002] 现有铜带机线束加工设备,大多是单打铜带机大多采用步进电机,一次只能同时输送一条铜带加工,很难提高工作效率。而且现有两条铜带加工的很少,由于同时冲压两条铜带,定位加工不是很稳定,不能平稳准确调节行程长度,只有通过滑块进行冲压复位,左右没有切刀滑动块的平衡限制,冲压带动的左右切刀、上成型刀及冲刀晃动,从而造成冲压行程左右间距配合不太稳定,影响线束冲切成型,成型不整齐。

[0003] 目前的可调节距离铜带机大多都不能调节冲压铜带距离,并且从上面冲压,下模成型刀座不能同时顶出,同时调整冲压铜带上下的距离,也没有缓冲平稳的机构,不方便调整与操作。

[0004] 因此,有必要开发出下模成型机构可以配合运动的一种缓冲平稳且精度较高的双打铜带机。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于克服现有技术的缺陷,提供一种新型双打铜带机,具有下模成型机构可以配合运动功能,行程控制精准,调整操作方便功能,为实现上述目的,本实用新型采用以下技术方案:

[0006] 一种新型铜带机的下模成型机构,包括机架,机架上设有上模成型机构和下模成型机构,其特征在于:下模成型机构由气缸、连杆、下模座和下模构成,气缸通过连杆推动下模座,下模设于下模座上。

[0007] 进一步的,所述的连杆由L型连杆和推杆组成,L型连杆连接气缸,推杆连接下模座;

[0008] 进一步的,所述的推杆连接下模座的一端为斜面推块,下模座上也设有斜推面,推杆上的斜面推块与下模座斜推面相抵,并且运动时对下模座斜推面产生推力;

[0009] 进一步的,所述的L型连杆和推杆垂直连接;

[0010] 进一步的,所述的气缸推动L型连杆前后滑动,同时L型连杆带动推杆平移运动;

[0011] 进一步的,所述的推杆平移运动时,推杆上的斜面推块推动下模座上的斜推面,使得下模座上下运动。

[0012] 本实用新型与现有技术相比的有益效果是:在本铜带机工作时,上模成型机构和下模成型机构上下做合模动作,完成对线材的加工过程,下模成型机构的气缸推动L型连杆做前后的往复运动,L型连杆连接的推杆在L型连杆的带动下做水平前后移动,推杆上的斜面推块与下模座的斜推面相抵,并在推杆水平移动时退下模座的斜推面发生作用,推动下模座做上下动作,下模座进而带动下模上下运动,并与上模成型机构配合,共同完成线材的

加工工作。

[0013] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步描述。

附图说明

[0014] 图1是本实用新型整体结构示意图；

[0015] 图2是本实用新型整体下模成型机构示意图；

[0016] 图3是本实用新型下模成型机构剖视图。

具体实施方式

[0017] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合附图及实施例，对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0018] 如图1、图2和图3所示，一种新型铜带机的下模成型机构，包括机架1，机架1上设有上模成型机构2和下模成型机构3，其特征在于：下模成型机构3由气缸31、连杆4、下模座32和下模33构成，气缸31通过连杆4推动下模座32，下模33设于下模座32上。

[0019] 进一步的，所述的连杆4由L型连杆41和推杆42组成，L型连杆41接气缸31，推杆42连接下模座32；

[0020] 进一步的，所述的推杆42连接下模座32的一端为斜面推块421，下模座上32也设有斜面推面321，推杆42上的斜面推块421与下模座32斜面推面321相抵，并且运动时对下模座斜面推面321产生推力；

[0021] 进一步的，所述的L型连杆41和推杆42垂直连接；

[0022] 进一步的，所述的气缸31推动L型连杆41前后滑动，同时L型连杆41带动推杆42平移运动；

[0023] 进一步的，所述的推杆42平移运动时，推杆42上的斜面推块421推动下模座32上的斜面推面321，使得下模座32上下运动。

[0024] 本实用新型与现有技术相比的有益效果是：在本铜带机工作时，上模成型机构2和下模成型机构3上下做合模动作，完成对线材的加工过程，下模成型机构3的气缸31推动L型连杆41做前后的往复运动，L型连杆41连接的推杆42在L型连杆41的带动下做水平前后移动，推杆42上的斜面推块421与下模座21的斜面推面321相抵，并在推杆42水平移动时对下模座32的斜面推面321发生作用，推动下模座32做上下动作，下模座32进而带动下模33上下运动，并与上模成型机构2配合，共同完成线材的加工工作。

[0025] 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、等同替换和改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

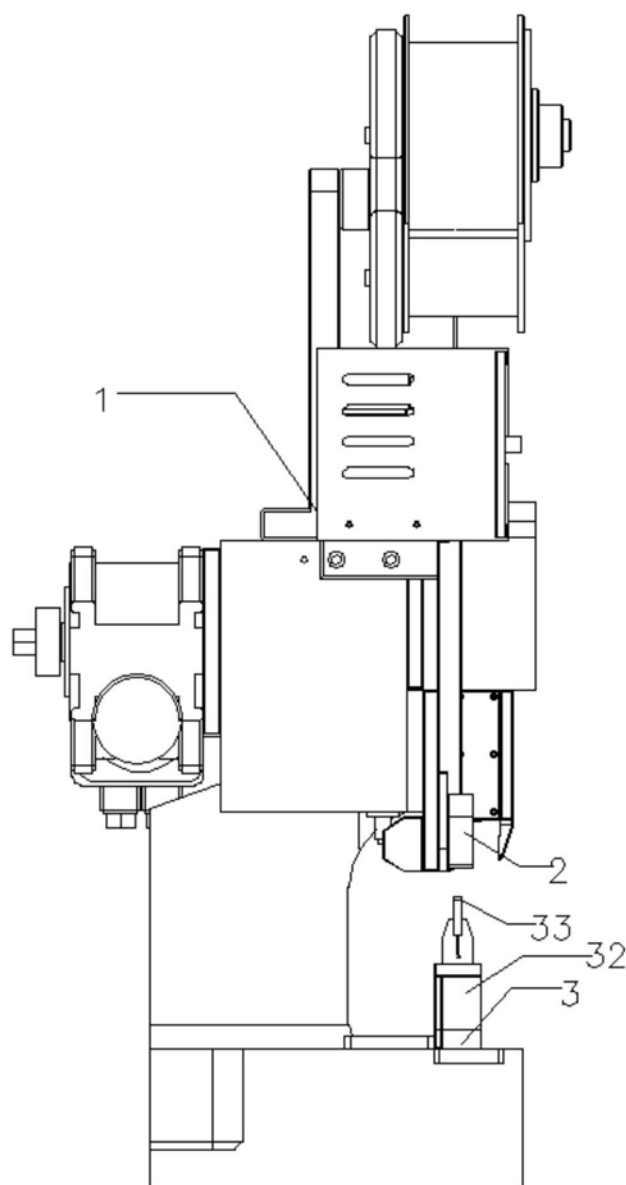


图1

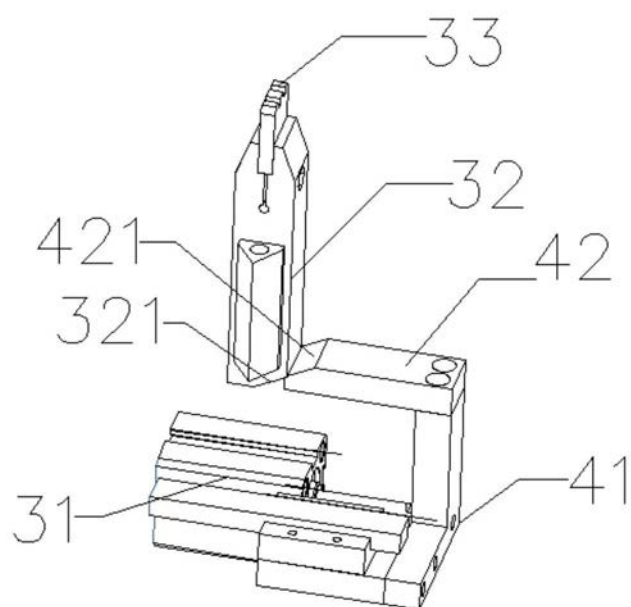


图2

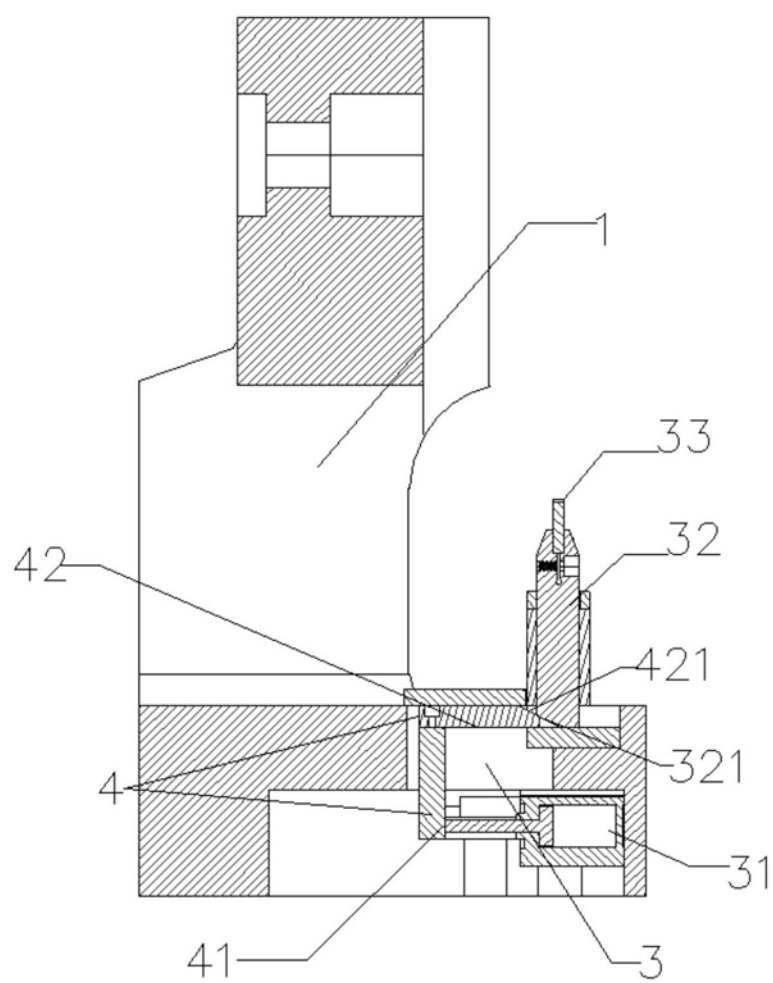


图3