



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206632251 U

(45)授权公告日 2017. 11. 14

(21)申请号 201621488943.4

(22)申请日 2016.12.31

(73)专利权人 合肥和瑞机械制造有限公司

地址 230088 安徽省合肥市肥西县紫蓬镇
工业聚集区

(72)发明人 陈欢迎

(51) Int. Cl.

B21D 43/09(2006.01)

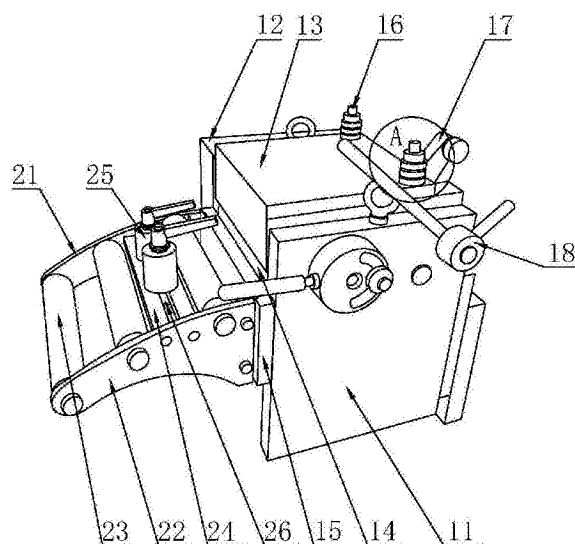
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种用于冲压机的导向输送装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于冲压机的导向输送装置,包括输送机构和输送架,输送机构包括支撑板一、支撑板二、上压板、下压板、安装板、导向柱、接触式感应器和手动开关,支撑板一和支撑板二左右并排设置,安装板固定安装于支撑板一和支撑板二后端的中部,上压板的左右两端分别固定安装于支撑板一和支撑板二内侧的上部,下压板的左右两端分别固定安装于支撑板一和支撑板二内侧的中部,导向柱固定安装于下压板的顶面,导向柱的上部插接于上压板内,上压板的顶面的导向柱上至下而上依次安装有弹簧和螺母;解决了现有的冲压机在对成卷的片状原料进行冲压生产时容易送料不稳定和出现送料翻转的状况严重影响产品的加工速度和加工品质的问题。



1. 一种用于冲压机的导向输送装置,其特征在于,包括输送机构和输送架,所述输送机构包括支撑板一、支撑板二、上压板、下压板、安装板、导向柱、接触式感应器和手动开关,所述支撑板一和支撑板二左右并排设置,所述安装板固定安装于所述支撑板一和支撑板二后端的中部,所述上压板的左右两端分别固定安装于支撑板一和支撑板二内侧的上部,所述下压板的左右两端分别固定安装于支撑板一和支撑板二内侧的中部,所述导向柱固定安装于所述下压板的顶面,所述导向柱的上部插接于所述上压板内,所述上压板的顶面的导向柱上至下而上依次安装有弹簧和螺母,所述接触式感应器固定安装于所述上压板的前端,所述手动开关固定安装于所述支撑板二的右端;

所述输送架包括左架板、右架板、滚轮、导向架和导向轮,所述左架板和右架板的前端分别固定安装于所述安装板后端面的左右两侧,所述滚轮前后并列安装于所述左架板和右架板间,所述导向架固定安装于第一个所述滚轮后方的所述左架板和右架板间,所述导向架的上下两面间开有安装槽,所述导向轮设置有两个,两个所述导向轮左右并排安装于所述导向架的安装槽内。

2. 根据权利要求1所述的一种用于冲压机的导向输送装置,其特征在于,所述左架板和右架板的顶面均为弧形结构。

3. 根据权利要求1所述的一种用于冲压机的导向输送装置,其特征在于,所述滚轮前后并列设置有三个。

一种用于冲压机的导向输送装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压机技术领域,具体涉及一种用于冲压机的导向输送装置。

背景技术

[0002] 冲压机原理是通过电动机驱动飞轮,并通过离合器,传动齿轮带动曲柄连杆机构使滑块上下运动,带动拉伸模具对钢板成型。所谓的双动就是指压力机有两个滑块,分为内滑块和外滑块,内滑块带动模具的凸模或凹模,外滑块带动模具上的压边圈,在拉伸时压边圈首先动作压住钢板边缘,内滑块再动作进行拉伸。其实,我们日常所称的冲压机是个俗称,也就是我们常说的冲床。学名应该叫压力机。

[0003] 现有的冲压机在对成卷的片状原料进行冲压生产时,容易送料不稳定和出现送料翻转的状况,严重影响产品的加工速度和加工品质。

实用新型内容

[0004] 为解决上述技术问题,我们提出了一种用于冲压机的导向输送装置,解决了现有的冲压机在对成卷的片状原料进行冲压生产时容易送料不稳定和出现送料翻转的状况的问题。

[0005] 为解决上述问题,本实用新型的技术方案如下:

[0006] 一种用于冲压机的导向输送装置,包括输送机构和输送架,所述输送机构包括支撑板一、支撑板二、上压板、下压板、安装板、导向柱、接触式感应器和手动开关,所述支撑板一和支撑板二左右并列设置,所述安装板固定安装于所述支撑板一和支撑板二后端的中部,所述上压板的左右两端分别固定安装于支撑板一和支撑板二内侧的上部,所述下压板的左右两端分别固定安装于支撑板一和支撑板二内侧的中部,所述导向柱固定安装于所述下压板的顶面,所述导向柱的上部插接于所述上压板内,所述上压板的顶面的导向柱上至下而上依次安装有弹簧和螺母,所述接触式感应器固定安装于所述上压板的前端,所述手动开关固定安装于所述支撑板二的右端;

[0007] 所述输送架包括左架板、右架板、滚轮、导向架和导向轮,所述左架板和右架板的前端分别固定安装于所述安装板后端面的左右两侧,所述滚轮前后并列安装于所述左架板和右架板间,所述导向架固定安装于第一个所述滚轮后方的所述左架板和右架板间,所述导向架的上下两面间开有安装槽,所述导向轮设置有两个,两个所述导向轮左右并列安装于所述导向架的安装槽内。

[0008] 优选的,所述左架板和右架板的顶面均为弧形结构。

[0009] 优选的,所述滚轮前后并列设置有三个。

[0010] 通过上述技术方案,本实用新型提出的一种用于冲压机的导向输送装置,解决了现有的冲压机在对成卷的片状原料进行冲压生产时容易送料不稳定和出现送料翻转的状况严重影响产品的加工速度和加工品质的问题。

附图说明

[0011] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0012] 图1为本实用新型实施例所公开的一种用于冲压机的导向输送装置的立体结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型实施例所公开的一种用于冲压机的导向输送装置的图1的局部放大示意图A。

[0014] 图中数字和字母所表示的相应部件名称:

- | | | | |
|--------|----------|---------|------------|
| [0015] | 1. 输送机构 | 2. 输送架 | 11. 支撑板一 |
| [0016] | 12. 支撑板二 | 13. 上压板 | 14. 下压板 |
| [0017] | 15. 安装板 | 16. 导向柱 | 17. 接触式感应器 |
| [0018] | 18. 手动开关 | 19. 弹簧 | 1a. 螺母 |
| [0019] | 21. 左架板 | 22. 右架板 | 23. 滚轮 |
| [0020] | 24. 导向架 | 25. 导向轮 | 26. 安装槽。 |

具体实施方式

[0021] 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作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。

[0022] 下面结合实施例和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

实施例

[0023] 如图1-2所示,一种用于冲压机的导向输送装置,包括输送机构1和输送架2,所述输送机构1包括支撑板一11、支撑板二12、上压板13、下压板14、安装板15、导向柱16、接触式感应器17和手动开关18,所述支撑板一11和支撑板二12左右并排设置,所述安装板15固定安装于所述支撑板一11和支撑板二12后端的中部,所述上压板13的左右两端分别固定安装于支撑板一11和支撑板二12内侧的上部,所述下压板14的左右两端分别固定安装于支撑板一11和支撑板二12内侧的中部,所述导向柱16固定安装于所述下压板14的顶面,所述导向柱16的上部插接于所述上压板13内,所述上压板13的顶面的导向柱16上至下而上依次安装有弹簧19和螺母1a,所述接触式感应器17固定安装于所述上压板13的前端,所述手动开关18固定安装于所述支撑板二12的右端;

[0024] 所述输送架2包括左架板21、右架板22、滚轮23、导向架24和导向轮25,所述左架板21和右架板22的前端分别固定安装于所述安装板15后端面的左右两侧,所述滚轮23前后并列安装于所述左架板21和右架板22间,所述导向架24固定安装于第一个所述滚轮23后方的所述左架板21和右架板22间,所述导向架24的上下两面间开有安装槽26,所述导向轮25设

置有两个,两个所述导向轮25左右并排安装于所述导向架24的安装槽26内。

[0025] 所述左架板21和右架板22的顶面均为弧形结构。

[0026] 所述滚轮23前后并列设置有三个。

[0027] 通过上述技术方案,本实用新型提出的一种用于冲压机的导向输送装置,解决了现有的冲压机在对成卷的片状原料进行冲压生产时容易送料不稳定和出现送料翻转的状况严重影响产品的加工速度和加工品质的问题。

[0028] 以上所述的仅是本实用新型一种用于冲压机的导向输送装置的优选实施方式,应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

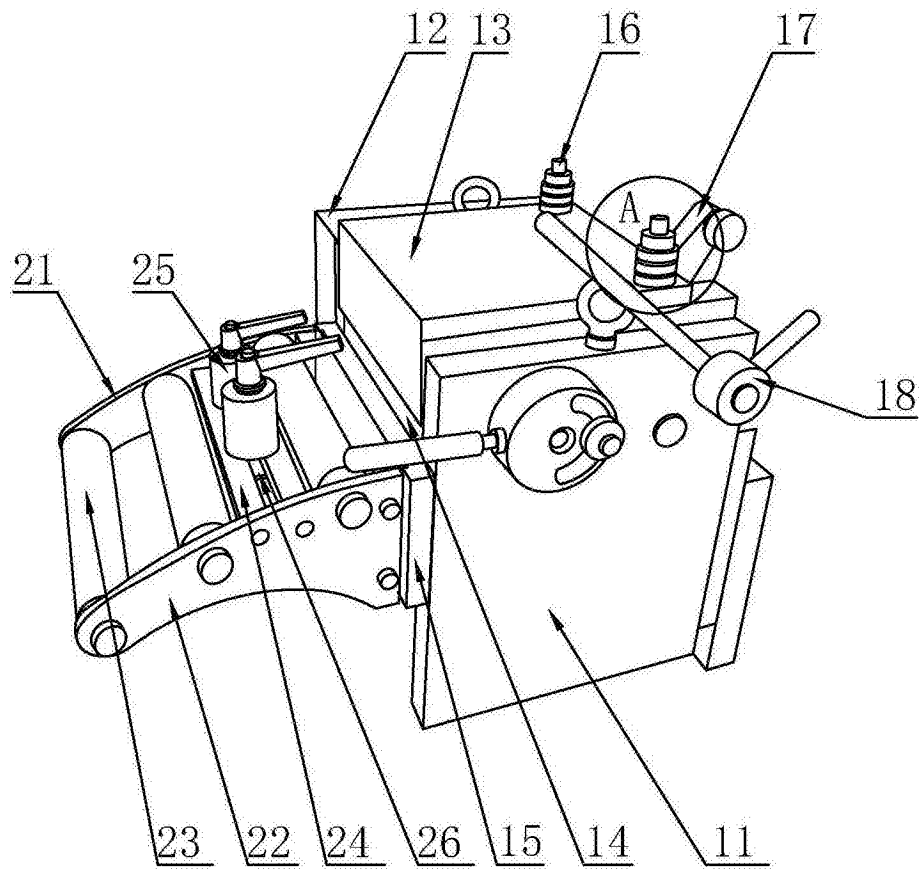
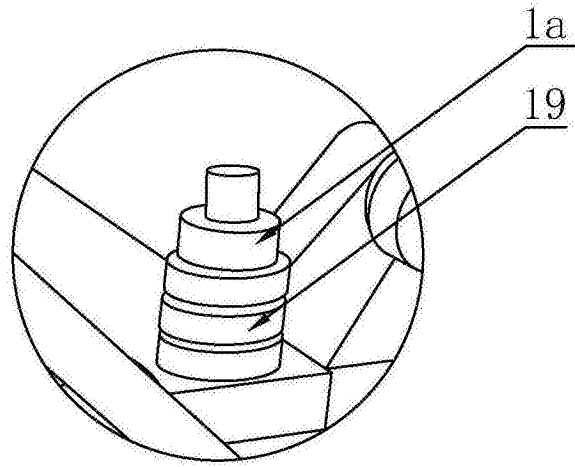


图1



A

图2