(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 212976485 U
(45)授权公告日 2021.04.16

(21)申请号 202020959057.5

(22)申请日 2020.05.29

(73)专利权人 如皋市乾璐金属制品有限公司
地址 226500 江苏省南通市如皋市长江镇
圣名国际广场南区6号

(72)发明人 彭炜

(51)Int.Cl.
B21D 37/14(2006.01)

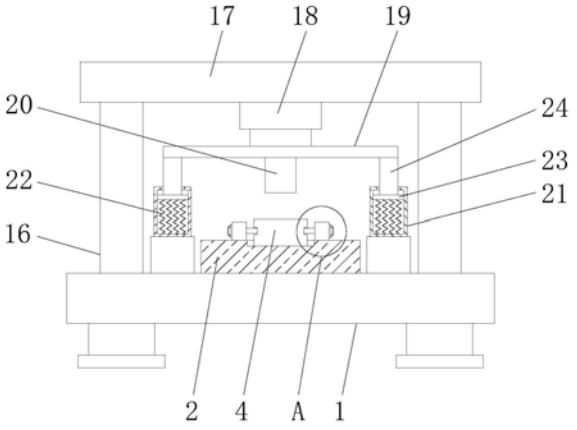
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种冲压模具用定位装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种冲压模具用定位装置，包括底座，所述底座的顶部固定连接有工作台，所述工作台内腔的顶部开设有放置槽，所述放置槽的内腔放置有冲压台，所述冲压台的两侧均开设有凹槽，所述工作台顶部的两侧均固定连接有定位箱，所述定位箱的内腔设置有移动板，所述移动板的顶部和底部均固定连接有滑块，所述定位箱内腔的顶部和底部均开设有配合滑块使用的滑槽。本实用新型通过工作台、放置槽、冲压台、凹槽、定位箱、移动板、滑块、滑槽、拉杆、竖板、把手、定位杆和限位销的配合使用，具备定位的优点，解决了现有的冲压模具不具备定位的功能，从而容易导致冲压台在使用时产生位移，影响冲压效果的问题。



CN 212976485 U

1.一种冲压模具用定位装置，包括底座(1)，其特征在于：所述底座(1)的顶部固定连接有工作台(2)，所述工作台(2)内腔的顶部开设有放置槽(3)，所述放置槽(3)的内腔放置有冲压台(4)，所述冲压台(4)的两侧均开设有凹槽(5)，所述工作台(2)顶部的两侧均固定连接有定位箱(6)，所述定位箱(6)的内腔设置有移动板(7)，所述移动板(7)的顶部和底部均固定连接有滑块(8)，所述定位箱(6)内腔的顶部和底部均开设有配合滑块(8)使用的滑槽(9)，所述移动板(7)的一端固定连接有拉杆(10)，所述拉杆(10)远离移动板(7)的一端延伸至定位箱(6)的外部并固定连接有竖板(11)，所述竖板(11)远离拉杆(10)的一端固定连接有把手(12)，所述移动板(7)远离拉杆(10)的一端固定连接有定位杆(13)，所述定位杆(13)远离移动板(7)的一端延伸至凹槽(5)的内腔，所述竖板(11)内腔的顶部和底部均贯穿设置有限位销(14)，所述限位销(14)的一端贯穿竖板(11)并延伸至定位箱(6)的内腔。

2.根据权利要求1所述的一种冲压模具用定位装置，其特征在于：所述定位箱(6)内腔一侧的顶部和底部均固定连接有第一弹簧(15)，所述第一弹簧(15)远离定位箱(6)的一端与移动板(7)固定连接。

3.根据权利要求1所述的一种冲压模具用定位装置，其特征在于：所述底座(1)顶部的两侧均固定连接有支撑柱(16)，所述支撑柱(16)的顶部固定连接有顶板(17)，所述顶板(17)的底部固定连接有电动推杆(18)，所述电动推杆(18)的底部固定连接有承载板(19)，所述承载板(19)的底部固定连接有配合冲压台(4)使用的冲压头(20)。

4.根据权利要求3所述的一种冲压模具用定位装置，其特征在于：所述底座(1)顶部的两侧均通过垫块固定连接有缓冲箱(21)，所述缓冲箱(21)内腔的底部固定连接有第二弹簧(22)，所述第二弹簧(22)的顶部固定连接有移动杆(23)，所述移动杆(23)的两端均与缓冲箱(21)滑动连接，所述承载板(19)底部的两侧均固定连接有缓冲杆(24)，所述缓冲杆(24)远离承载板(19)的一端延伸至缓冲箱(21)的内腔并与移动杆(23)固定连接。

5.根据权利要求1所述的一种冲压模具用定位装置，其特征在于：所述底座(1)底部的两侧均固定连接有支腿，支腿的底部固定连接有支座。

一种冲压模具用定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压模具技术领域，具体为一种冲压模具用定位装置。

背景技术

[0002] 冲压模具是在冷冲压加工中，将材料加工成零件的一种特殊工艺装备，称为冷冲压模具，冲压，是在室温下，利用安装在压力机上的模具对材料施加压力，使其产生分离或塑性变形，从而获得所需零件的一种压力加工方法，现有的冲压模具不具备定位的功能，从而容易导致冲压台在使用时产生位移，影响冲压效果。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种冲压模具用定位装置，具备定位的优点，解决了现有的冲压模具不具备定位的功能，从而容易导致冲压台在使用时产生位移，影响冲压效果的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种冲压模具用定位装置，包括底座，所述底座的顶部固定连接有工作台，所述工作台内腔的顶部开设有放置槽，所述放置槽的内腔放置有冲压台，所述冲压台的两侧均开设有凹槽，所述工作台顶部的两侧均固定连接有定位箱，所述定位箱的内腔设置有移动板，所述移动板的顶部和底部均固定连接有滑块，所述定位箱内腔的顶部和底部均开设有配合滑块使用的滑槽，所述移动板的一端固定连接有拉杆，所述拉杆远离移动板的一端延伸至定位箱的外部并固定连接有竖板，所述竖板远离拉杆的一端固定连接有把手，所述移动板远离拉杆的一端固定连接有定位杆，所述定位杆远离移动板的一端延伸至凹槽的内腔，所述竖板内腔的顶部和底部均贯穿设置有限位销，所述限位销的一端贯穿竖板并延伸至定位箱的内腔。

[0005] 优选的，所述定位箱内腔一侧的顶部和底部均固定连接有第一弹簧，所述第一弹簧远离定位箱的一端与移动板固定连接。

[0006] 优选的，所述底座顶部的两侧均固定连接有支撑柱，所述支撑柱的顶部固定连接有顶板，所述顶板的底部固定连接有电动推杆，所述电动推杆的底部固定连接有承载板，所述承载板的底部固定连接有配合冲压台使用的冲压头。

[0007] 优选的，所述底座顶部的两侧均通过垫块固定连接有缓冲箱，所述缓冲箱内腔的底部固定连接有第二弹簧，所述第二弹簧的顶部固定连接有移动杆，所述移动杆的两端均与缓冲箱滑动连接，所述承载板底部的两侧均固定连接有缓冲杆，所述缓冲杆远离承载板的一端延伸至缓冲箱的内腔并与移动杆固定连接。

[0008] 优选的，所述底座底部的两侧均固定连接有支腿，支腿的底部固定连接有支座。

[0009] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果如下：

[0010] 1、本实用新型通过工作台、放置槽、冲压台、凹槽、定位箱、移动板、滑块、滑槽、拉杆、竖板、把手、定位杆和限位销的配合使用，具备定位的优点，解决了现有的冲压模具不具备定位的功能，从而容易导致冲压台在使用时产生位移，影响冲压效果的问题。

[0011] 2、本实用新型通过设置第一弹簧，能够便于移动板进行复位，从而便于再次使用定位杆，通过设置电动推杆，能够便于承载板进行上下移动，通过设置缓冲箱，能够缓冲保护承载板，延长承载板的使用时长。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型结构示意图；

[0013] 图2为本实用新型图1中A的放大图；

[0014] 图3为本实用新型局部剖视图。

[0015] 图中：1、底座；2、工作台；3、放置槽；4、冲压台；5、凹槽；6、定位箱；7、移动板；8、滑块；9、滑槽；10、拉杆；11、竖板；12、把手；13、定位杆；14、限位销；15、第一弹簧；16、支撑柱；17、顶板；18、电动推杆；19、承载板；20、冲压头；21、缓冲箱；22、第二弹簧；23、移动杆；24、缓冲杆。

具体实施方式

[0016] 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。

[0017] 请参阅图1-3，一种冲压模具用定位装置，包括底座1，底座1的顶部固定连接有工作台2，工作台2内腔的顶部开设有放置槽3，放置槽3的内腔放置有冲压台4，冲压台4的两侧均开设有凹槽5，工作台2顶部的两侧均固定连接有定位箱6，定位箱6的内腔设置有移动板7，移动板7的顶部和底部均固定连接有滑块8，定位箱6内腔的顶部和底部均开设有配合滑块8使用的滑槽9，移动板7的一端固定连接有拉杆10，拉杆10远离移动板7的一端延伸至定位箱6的外部并固定连接有竖板11，竖板11远离拉杆10的一端固定连接有把手12，移动板7远离拉杆10的一端固定连接有定位杆13，定位杆13远离移动板7的一端延伸至凹槽5的内腔，竖板11内腔的顶部和底部均贯穿设置有限位销14，限位销14的一端贯穿竖板11并延伸至定位箱6的内腔，定位箱6内腔一侧的顶部和底部均固定连接有第一弹簧15，通过设置第一弹簧15，能够便于移动板7进行复位，从而便于再次使用定位杆13，第一弹簧15远离定位箱6的一端与移动板7固定连接，底座1顶部的两侧均固定连接有支撑柱16，支撑柱16的顶部固定连接有顶板17，顶板17的底部固定连接有电动推杆18，通过设置电动推杆18，能够便于承载板19进行上下移动，电动推杆18的底部固定连接有承载板19，承载板19的底部固定连接有配合冲压台4使用的冲压头20，底座1顶部的两侧均通过垫块固定连接有缓冲箱21，通过设置缓冲箱21，能够缓冲保护承载板19，延长承载板19的使用时长，缓冲箱21内腔的底部固定连接有第二弹簧22，第二弹簧22的顶部固定连接有移动杆23，移动杆23的两端均与缓冲箱21滑动连接，承载板19底部的两侧均固定连接有缓冲杆24，缓冲杆24远离承载板19的一端延伸至缓冲箱21的内腔并与移动杆23固定连接，底座1底部的两侧均固定连接有支腿，支腿的底部固定连接有支座，通过工作台2、放置槽3、冲压台4、凹槽5、定位箱6、移动板7、滑块8、滑槽9、拉杆10、竖板11、把手12、定位杆13和限位销14的配合使用，具备定位的优点，解决了现有的冲压模具不具备定位的功能，从而容易导致冲压台在使用时产生位移，影响冲

压效果的问题。

[0018] 使用时，当需要对冲压台4进行定位时，拉动把手12，拉动把手12后竖板11移动，竖板11移动带动拉杆10移动，拉杆10移动带动滑块8在滑槽9的内腔滑动，拉杆10移动带动定位杆13移动，将冲压台4放置在放置槽3内，将定位杆13插入冲压台4两侧的凹槽5内腔，对冲压台4进行定位，最后通过限位销14对竖板11进行限位，防止竖板11发生位移即可。

[0019] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

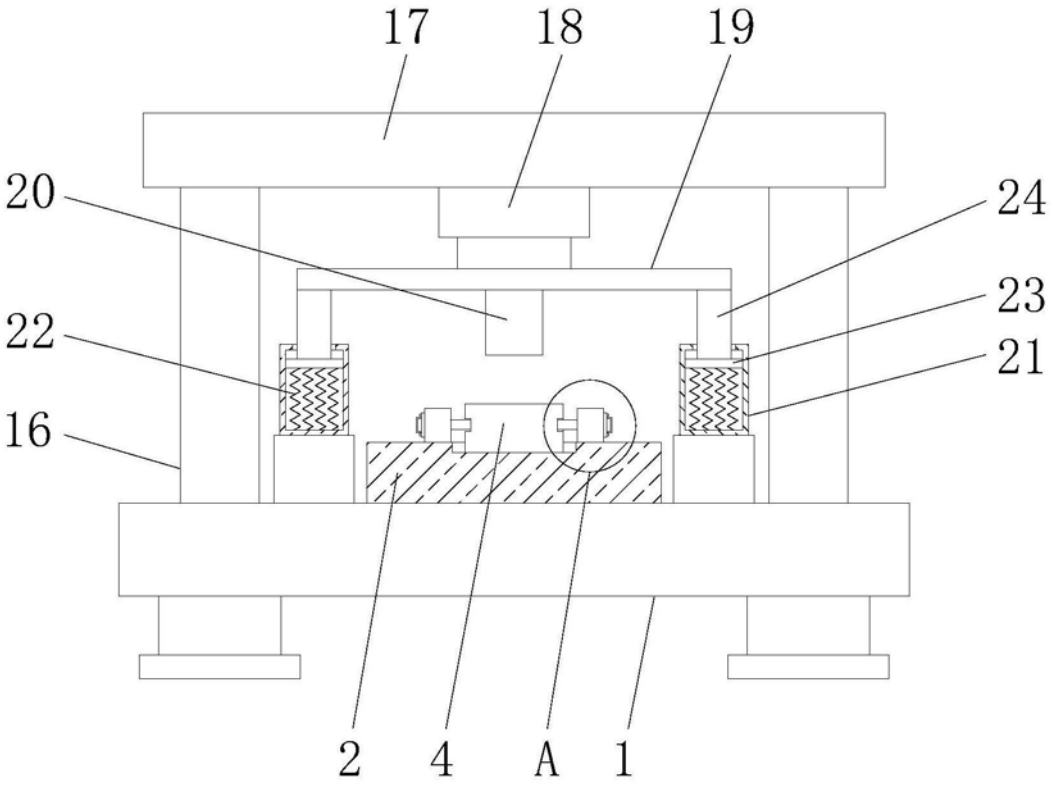


图1

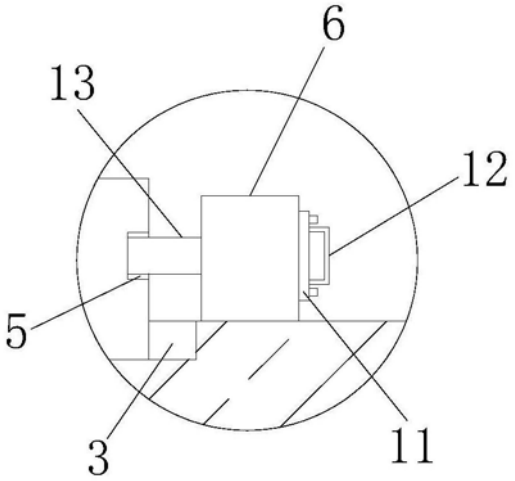


图2

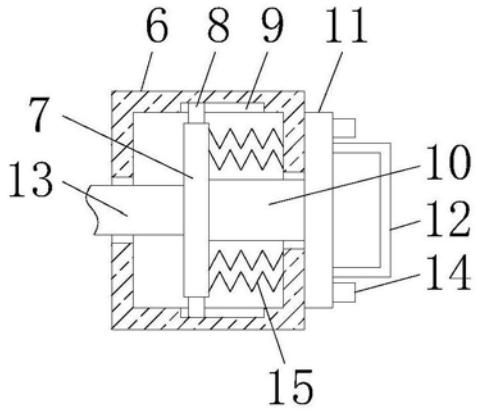


图3