



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200620107158. X

[45] 授权公告日 2007 年 10 月 3 日

[11] 授权公告号 CN 200954529Y

[22] 申请日 2006.8.29

[21] 申请号 200620107158. X

[73] 专利权人 徐凤南

地址 322111 浙江省东阳市虎鹿镇燕山工业区

[72] 设计人 徐凤南 应江宝

[74] 专利代理机构 杭州杭诚专利事务所有限公司

代理人 厉伟敏

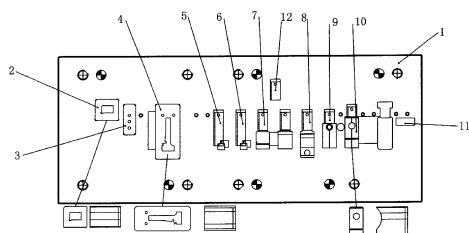
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

平车梭皮级进模

[57] 摘要

本实用新型涉及一种对金属材料进行连续冲压加工的模具，尤其是涉及一种对平车梭皮级进模的结构的改进。一种平车梭皮级进模，其由模架及设置于模架上的凸模板和凹模板组成，凹模板与模架之间设有导料板，并在于所述的凸模板和凹模板之间设有第一预切外形凸、凹模镶块，冲压孔凸、凹模镶块，第二切外形凸、凹模镶块，梭皮小角折弯凸、凹模镶块，梭皮小角整平凸、凹模镶块，梭皮头部打弯凸、凹模镶块，梭皮抬高凸、凹模镶块，冲压凸包凸、凹模块，尾部打弯凸、凹模镶块，梭皮切断凸、凹模镶块。本实用新型具有结构合理，设计新颖，布置紧凑等特点，尤其是为梭皮生产提供了一种生产效率高，生产成本低，资源利用高及产品质量高的平车梭皮级进模。



1. 一种平车梭皮级进模，其由模架(1)及设置于模架(1)上的凸模板和凹模板组成，凹模板与模架(1)之间设有导料板，其特征在于所述的凸模板和凹模板之间设有第一预切外形凸、凹模镶块(2)，冲压孔凸、凹模镶块(3)，第二切外形凸、凹模镶块(4)，梭皮小角折弯凸、凹模镶块(5)，梭皮小角整平凸、凹模镶块(6)，梭皮头部打弯凸、凹模镶块(7)，梭皮抬高凸、凹模镶块(8)，冲压凸包凸、凹模块(9)，尾部打弯凸、凹模镶块(10)，梭皮切断凸、凹模镶块(11)。

2. 根据权利要求 1 所述的平车梭皮级进模，其特征在于所述的梭皮头部打弯凸、凹模镶块(7)外侧设有冲压工艺孔凸、凹模镶块(12)，其设置于凸模板和凹模板之间。

平车梭皮级进模

技术领域

本实用新型涉及一种对金属材料进行连续冲压加工的模具，尤其是涉及一种对平车梭皮级进模的结构的改进。

背景技术

平车缝纫机是在制作成衣工业被大量的应用，是纺织工业的重要设备，随着加入 WTO 后，纺织工业得到了更大的发展，因此对于缝纫机的需求更加大了，而梭皮是缝纫机上的一个重要的零件，相应的梭皮的需求量也非常巨大。现有生产梭皮的方法是通过冲压成形，生产装置主要包括冲床和模具，即利用多台冲床和特定模具分布冲压出特定形状的半成品，最后冲压出成品，因此需要多台冲床和多套相配合的特定模具，采用躲到工序进行生产，其主要工序是：落料、冲孔、压形、弯曲、剪断、校形等。因此，这样的生产梭皮的技术存在一下一些主要问题：一个缝纫机梭皮需要设计、制造多套模具，使用多套冲床，需要多个工人进行超作生产，大大的增加了成本和浪费了劳动力，还有进过这么多道工序加工的零件，且每道工序都是由手工超作的，因此产品质量也不能得到很好的保证，除了该问题外，其还存在生产效率不高，影响了企业的效益，不利于企业的发展。除了上述的两个问题，采用这样的方法生产梭皮还存在当产品产量大时，由于工人长时间地、机械式的重复进行简单的动作，容易疲劳，时常会因此而造成工伤事故，损害了工人的身心健康，不利于企业的发展和影响员工的士气。

综合上述的分析，有必要采用一种生产技术实现梭皮能够连续、快捷及高质量的生产出来，实现企业效益的最大化，如专利缝纫机底板级进模(专利号：200420082225.8)，其设计了缝纫机地板级进模，实现了生产底板连续、快捷及

高质量，达到了设计的目的，其主要由模架、凸模板、凹模板、导料板及设置于凸模板和凹模板上的凸、凹模镶块组成。

发明内容

本实用新型主要是解决现有技术所存在的生产效率低，生长成本高等的技术问题，提供了一种生产效率高，生产成本低的梭皮级进模。

本实用新型同时还解决现有技术所存在的资源浪费大，产品质量较差等的技术问题，提供了一种资源利用高，产品质量高的梭皮级进模。

本实用新型的上述技术问题主要是通过下述技术方案得以解决的：一种平车梭皮级进模，其由模架及设置于模架上的凸模板和凹模板组成，凹模板与模架之间设有导料板，并在于所述的凸模板和凹模板之间设有第一预切外形凸、凹模镶块，冲压孔凸、凹模镶块，第二切外形凸、凹模镶块，梭皮小角折弯凸、凹模镶块，梭皮小角整平凸、凹模镶块，梭皮头部打弯凸、凹模镶块，梭皮抬高凸、凹模镶块，冲压凸包凸、凹模块，尾部打弯凸、凹模镶块，梭皮切断凸、凹模镶块。

作为优选，所述的梭皮头部打弯凸、凹模镶块外侧设有冲压工艺孔凸、凹模镶块，其设置于凸模板和凹模板之间。

因此，本实用新型具有结构合理，设计新颖，布置紧凑等特点，尤其是为梭皮生产提供了一种生产效率高，生产成本低，资源利用高及产品质量高的平车梭皮级进模。

附图说明

附图 1 是本实用新型的一种结构示意图。

具体实施方式

下面通过实施例，并结合附图，对本实用新型的技术方案作进一步具体的说明。

实施例 1：平车梭皮级进模，其由模架 1，凸模板，凹模板，导料板，第一预切外形凸、凹模镶块 2，冲压孔凸、凹模镶块 3，第二切外形凸、凹模镶块 4，梭皮小角折弯凸、凹模镶块 5，梭皮小角整平凸、凹模镶块 6，梭皮头部打弯凸、凹模镶块 7，冲压工艺孔凸、凹模镶块 12，梭皮抬高凸、凹模镶块 8，冲压凸包凸、凹模块 9，尾部打弯凸、凹模镶块 10，梭皮切断凸、凹模镶块 11 组成。

工作时，将板条料通过输送机送入导料板中，依次经过切、冲压、打弯等工序，成品梭皮件就加工出来了。

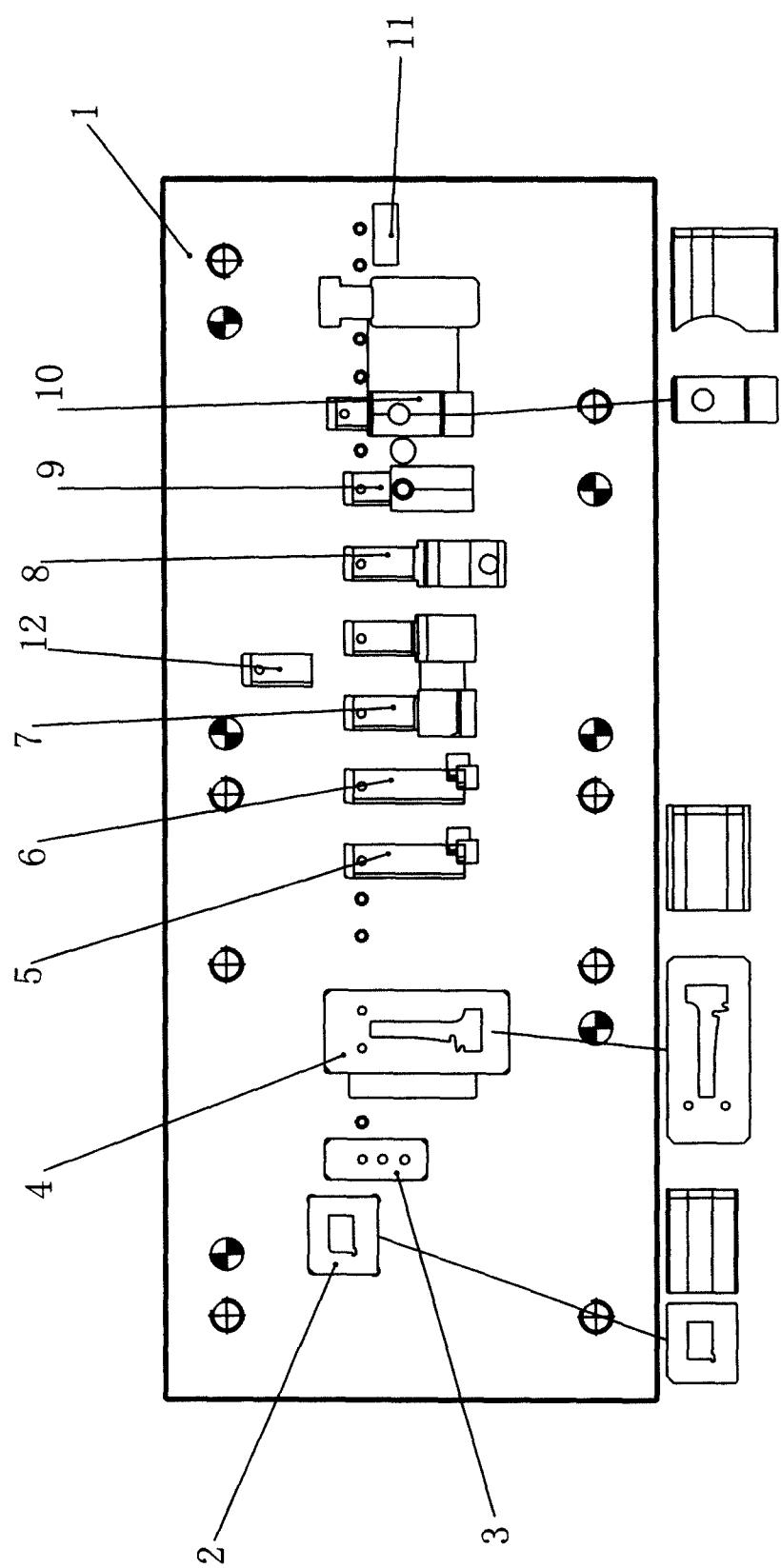


图 1