



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209737773 U

(45)授权公告日 2019.12.06

(21)申请号 201920396350.2

(22)申请日 2019.03.27

(73)专利权人 昆山凯融精密模具科技有限公司

地址 215000 江苏省苏州市昆山市包家桥路268号

(72)发明人 罗拥军

(51)Int.Cl.

B26F 1/38(2006.01)

B26F 1/44(2006.01)

B26D 7/02(2006.01)

B26D 7/20(2006.01)

B26D 7/22(2006.01)

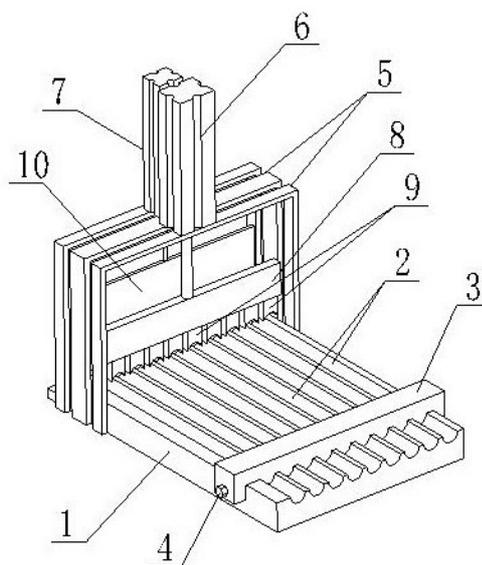
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种工件定位裁切模具

(57)摘要

本实用新型涉及到模具技术领域,尤其涉及一种工件定位裁切模具。该工件定位裁切模具的工作台上设有多个平行的工件放置槽,工件放置槽用来放置待裁切的工件,工件放置槽上设有工件定位卡板,工件定位卡板通过固定螺钉固定在工作台的侧面上,通过调节工件定位卡板在工作台上的为了来确定准确的工件裁切长度,在裁切过程中压紧气缸通过压紧板和压紧凸块对待裁切的工件进行压紧固定,裁切气缸带动裁切刀片对工件进行快速裁切,防护定位框能够对裁切刀片进行定位和防护,橡胶垫起到了对裁切刀片的缓冲保护作用。该工件定位裁切模具能够对多种工件进行快速定长裁切,减轻了工人的劳动强度,提高了工件的裁切效率。



1. 一种工件定位裁切模具,包括工作台(1)、工件放置槽(2)、工件定位卡板(3)和气缸固定架(5),其特征在于,所述工作台(1)上设有多个平行的工件放置槽(2),所述工件放置槽(2)呈圆弧形,所述工件放置槽(2)上设有工件定位卡板(3),所述工件定位卡板(3)通过固定螺钉(4)固定在工作台(1)的侧面上,所述工作台(1)上固定有气缸固定架(5),所述气缸固定架(5)上固定有压紧气缸(6)和裁切气缸(7),所述压紧气缸(6)的顶杆顶端固定有压紧板(8),所述压紧板(8)的底部对应工件放置槽(2)固定有压紧凸块(9),所述压紧凸块(9)的底部呈弧形,所述裁切气缸(7)的顶杆顶端固定有裁切刀片(10),所述工作台(1)上对应裁切刀片(10)设有刀片防护定位框(11)和橡胶垫(12)。

2. 根据权利要求1所述的一种工件定位裁切模具,其特征在于,所述工件定位卡板(3)由电木材料制备而成。

一种工件定位裁切模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到模具技术领域,尤其涉及一种工件定位裁切模具。

背景技术

[0002] 工件的定长裁切,在生产加工过程中经常用到,常见的工件裁切装置,裁切的工件长度一端,不能够对工件的裁切长度进行调节,也不能够同时对多个工件进行快速裁切。

[0003] 本实用新型设计了一种工件定位裁切模具,该工件定位裁切模具的工作台上设有多个平行的工件放置槽,工件放置槽用来放置待裁切的工件,工件放置槽上设有工件定位卡板,工件定位卡板通过固定螺钉固定在工作台的侧面上,通过调节工件定位卡板在工作台上的为了来确定准确的工件裁切长度,在裁切过程中压紧气缸通过压紧板和压紧凸块对待裁切的工件进行压紧固定,裁切气缸带动裁切刀片对工件进行快速裁切,防护定位框能够对裁切刀片进行定位和防护,橡胶垫起到了对裁切刀片的缓冲保护作用。该工件定位裁切模具能够对多种工件进行快速定长裁切,减轻了工人的劳动强度,提高了工件的裁切效率。

实用新型内容

[0004] 为了克服背景技术中存在的缺陷,本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种工件定位裁切模具,包括工作台、工件放置槽、工件定位卡板和气缸固定架,其特征在于,所述工作台上设有多个平行的工件放置槽,所述工件放置槽呈圆弧形,所述工件放置槽上设有工件定位卡板,所述工件定位卡板通过固定螺钉固定在工作台的侧面上,所述工作台上固定有气缸固定架,所述气缸固定架上固定有压紧气缸和裁切气缸,所述压紧气缸的顶杆顶端固定有压紧板,所述压紧板的底部对应工件放置槽固定有压紧凸块,所述压紧凸块的底部呈弧形,所述裁切气缸的顶杆顶端固定有裁切刀片,所述工作台上对应裁切刀片设有刀片防护定位框和橡胶垫。

[0005] 优选的所述工件定位卡板由电木材料制备而成。

[0006] 本实用新型所涉及的一种工件定位裁切模具,该工件定位裁切模具的工作台上设有多个平行的工件放置槽,工件放置槽用来放置待裁切的工件,工件放置槽上设有工件定位卡板,工件定位卡板通过固定螺钉固定在工作台的侧面上,通过调节工件定位卡板在工作台上的为了来确定准确的工件裁切长度,在裁切过程中压紧气缸通过压紧板和压紧凸块对待裁切的工件进行压紧固定,裁切气缸带动裁切刀片对工件进行快速裁切,防护定位框能够对裁切刀片进行定位和防护,橡胶垫起到了对裁切刀片的缓冲保护作用。该工件定位裁切模具能够对多种工件进行快速定长裁切,减轻了工人的劳动强度,提高了工件的裁切效率。

附图说明

[0007] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0008] 图1是本实用新型一种工件定位裁切模具的结构示意图一；

[0009] 图2是本实用新型一种工件定位裁切模具的结构示意图二；

[0010] 其中：1、工作台；2、工件放置槽；3、工件定位卡板；4、固定螺钉；5、气缸固定架；6、压紧气缸；7、裁切气缸；8、压紧板；9、压紧凸块；10、裁切刀片；11、刀片防护定位框；12、橡胶垫。

具体实施方式

[0011] 现在结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。附图为简化的示意图，仅以示意方式说明本实用新型的基本结构，因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0012] 请参阅图1-2，一种工件定位裁切模具，包括工作台1、工件放置槽2、工件定位卡板3和气缸固定架5，其特征在于，所述工作台1上设有多个平行的工件放置槽2，所述工件放置槽2呈圆弧形，所述工件放置槽2上设有工件定位卡板3，所述工件定位卡板3通过固定螺钉4固定在工作台1的侧面上，所述工作台1上固定有气缸固定架5，所述气缸固定架5上固定有压紧气缸6和裁切气缸7，所述压紧气缸6的顶杆顶端固定有压紧板8，所述压紧板8的底部对应工件放置槽2固定有压紧凸块9，所述压紧凸块9的底部呈弧形，所述裁切气缸7的顶杆顶端固定有裁切刀片10，所述工作台1上对应裁切刀片10设有刀片防护定位框11和橡胶垫12，所述工件定位卡板3由电木材料制备而成。

[0013] 本实用新型所涉及的一种工件定位裁切模具，该工件定位裁切模具的工作台上设有多个平行的工件放置槽，工件放置槽用来放置待裁切的工件，工件放置槽上设有工件定位卡板，工件定位卡板通过固定螺钉固定在工作台的侧面上，通过调节工件定位卡板在工作台上的为了来确定准确的工件裁切长度，在裁切过程中压紧气缸通过压紧板和压紧凸块对待裁切的工件进行压紧固定，裁切气缸带动裁切刀片对工件进行快速裁切，防护定位框能够对裁切刀片进行定位和防护，橡胶垫起到了对裁切刀片的缓冲保护作用。该工件定位裁切模具能够对多种工件进行快速定长裁切，减轻了工人的劳动强度，提高了工件的裁切效率。

[0014] 显然，上述实施例仅仅是为清楚地说明所作的举例，而并非对实施方式的限定。对于所属领域的普通技术人员来说，在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动。这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举。而由此所引伸出的显而易见的变化或变动仍处于本发明创造的保护范围之内。

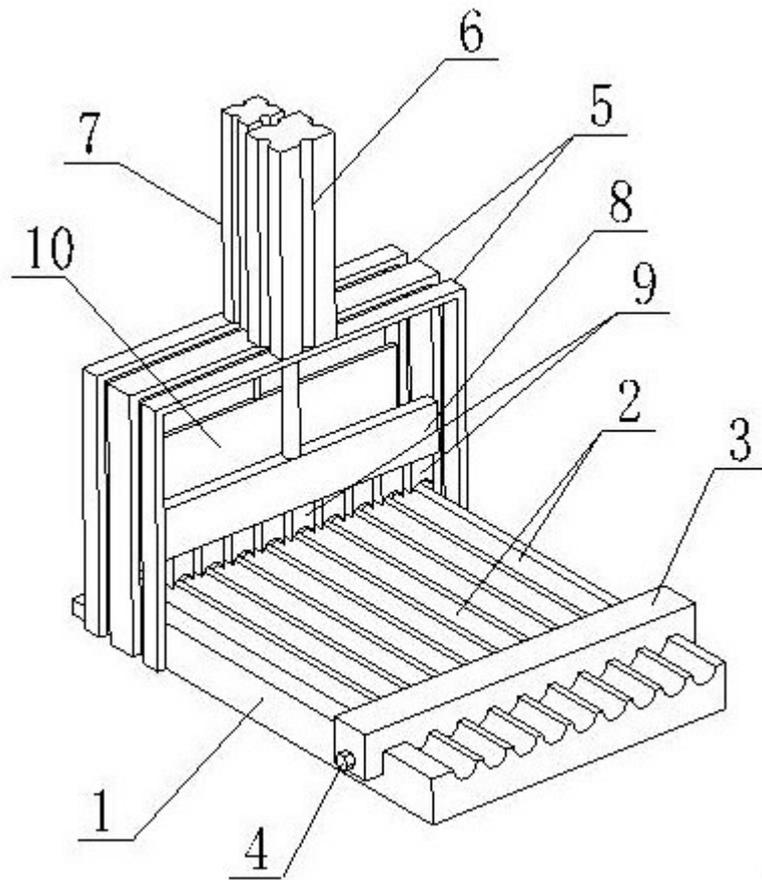


图1

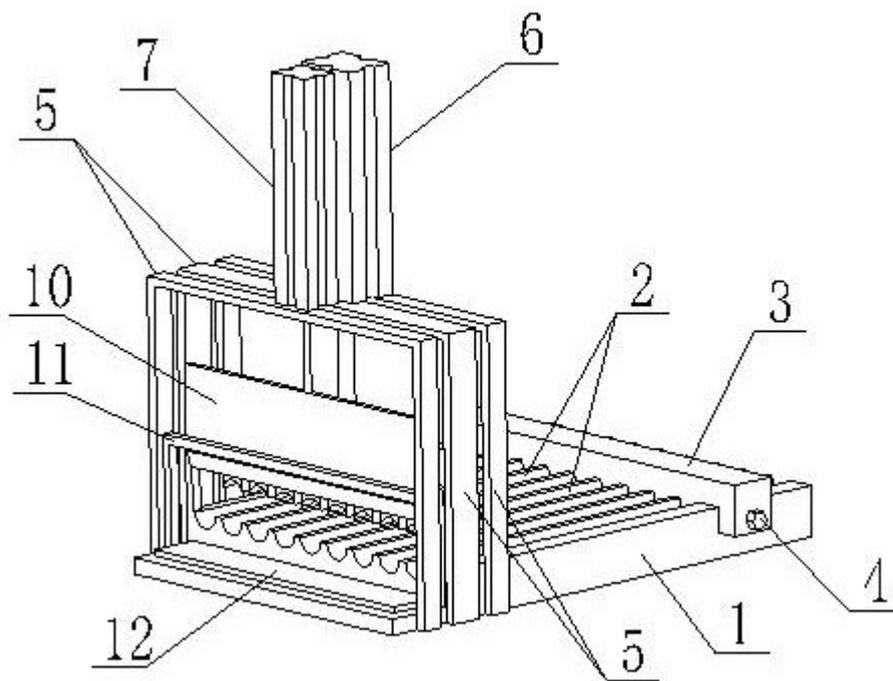


图2