



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 107282804 B

(45)授权公告日 2019.01.29

(21)申请号 201710563971.0

(22)申请日 2017.07.12

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 107282804 A

(43)申请公布日 2017.10.24

(73)专利权人 安徽凯密克企业管理咨询有限公司

地址 241000 安徽省芜湖市弋江区高新技术开发区管委会3楼

(72)发明人 钱进 徐忠

(51)Int.Cl.

B21D 43/12(2006.01)

B21D 43/09(2006.01)

B21D 53/88(2006.01)

(56)对比文件

CN 2785754 Y, 2006.06.07,

JP 2003080323 A, 2003.03.18,

CN 204035362 U, 2014.12.24,

CN 205732436 U, 2016.11.30,

CN 106077179 A, 2016.11.09,

审查员 李虎

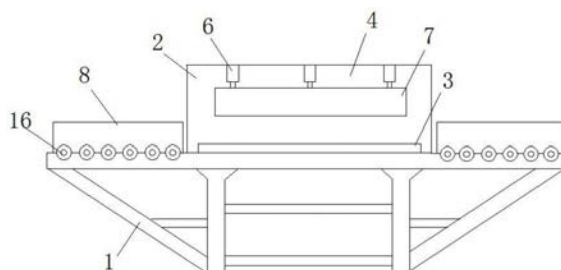
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种汽车零部件冲压机

(57)摘要

本发明公开了一种汽车零部件冲压机,所述机架主体上设有滑槽,所述传送板下端位于滑槽内,便于传送板的夹紧,所述两侧的传送板之间的设有传送辊,所述传送辊水平等间距排列在机架主体上,便于传送,所述传送辊两端粗,中间细,可以防止板材从机架两端掉落,所述每侧的固定板额内侧设有两个固定气缸,两个固定气缸上、下排列,所述传送带上设有防滑螺纹,有利于增加传送带与板材零部件的摩擦力,该汽车零部件冲压机具有工作效率高、自动化程度高的优点,具有广阔的市场前景。



1. 一种汽车零部件冲压机,其特征在于,包括机架主体、冲压仓、冲压台、冲压装置和传送装置,所述冲压仓固定在机架主体上,所述冲压装置位于冲压仓内,所述冲压装置包括固定在冲压仓内侧顶部的冲压油缸和与冲压油缸相连的冲压头,所述冲压油缸共三个,分别与冲压头的前端、中部和后端相连,所述冲压台位于冲压头正下方,固定在机架主体上,所述传送装置包括固定在机架主体两端的固定板,固定气缸、以及与固定气缸相连的传送板,所述固定气缸固定在传送板的内侧,两端的固定气缸位置相对,水平高度一致,所述传送板与固定板通过固定气缸上的活塞杆相连,所述传送板两端设有传送滚轮,所述传送滚轮的高度大于传送板的厚度,所述两个传送滚轮间通过传送带相连,所述传送板的右侧设有传送电机,所述传送电机与传送滚轮相连。

2. 根据权利要求1所述的汽车零部件冲压机,其特征在于,所述机架主体上设有滑槽,所述传送板下端位于滑槽内。

3. 根据权利要求1所述的汽车零部件冲压机,其特征在于,两侧的所述传送板之间设有传送辊,所述传送辊水平等间距排列在机架主体上。

4. 根据权利要求3所述的汽车零部件冲压机,其特征在于,所述传送辊两端粗,中间细。

5. 根据权利要求1所述的汽车零部件冲压机,其特征在于,每侧所述的固定板的内侧设有两个固定气缸,两个固定气缸上、下排列。

6. 根据权利要求1所述的汽车零部件冲压机,其特征在于,所述传送带上设有防滑螺旋纹。

一种汽车零部件冲压机

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车零部件加工领域,特别涉及一种汽车零部件冲压机。

背景技术

[0002] 目前,随着我国机械制造水平的不断进步,大型汽车零部件冲压机的样式也是多种多样,但是任然存在许多不足,所以需求寻找满足客户的解决方案。申请号:201420271946.7的中国专利文献报道了一种大型汽车零部件冲压机,具体内容为:一种开式固定台压力机上的移动装置,涉及压塑设备改造技术领域,其特征在于:包括底座,所述底座上设有一固定板,所述底座上焊接有支架,所述支架上设有压板,压板通过转轴连接在汽车零部件冲压机上,汽车零部件冲压机设在支架上端,所述汽车零部件冲压机一侧设有一转盘,所述转盘放置在支架上,所述底座一侧设有一控制器,所述控制器一侧设有调节杆,所述调节杆连接在固定板上,所述底座上设有滑道。本发明结构合理、操作方便、移动便捷。本新型结构含有上述专利有的优点,但是上述专利并不适合与机械制造行业,而且传送困难,控制比较复杂,所以不适合应用推广。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是提供一种汽车零部件冲压机以解决现有技术中导致的传送不便的缺陷。

[0004] 为实现上述目的,本发明提供以下的技术方案:一种汽车零部件冲压机包括机架主体、冲压仓、冲压台、冲压装置和传送装置,所述冲压仓固定在机架主体的上,所述冲压装置位于冲压仓内,所述冲压装置包括固定在冲压仓内侧顶部的压油缸和与液压油缸相连的冲压头,所述冲压油缸共三个,分别于冲压头的前端、中部和后端相连,所述冲压台位于冲压头正下方,固定在机架主体上,所述传送装置包括固定在机架主体两端的固定板,固定气缸、以及与固定气缸相连的传送板,所述固定气缸固定在传送板的内侧,两端的固定气缸位置相对,水平高度一致,所述传送板与固定板通过固定气缸上的活塞杆相连,所述传送板两端设有传送滚轮,所述传送滚轮的高度大于传送板的厚度,所述两个传送滚轮间通过传送带相连,所述传送板的右侧设有传送电机,所述传送电机与传送滚轮相连。

[0005] 优选的,所述机架主体上设有滑槽,所述传送板下端位于滑槽内。

[0006] 优选的,所述两侧的传送板之间的设有传送辊,所述传送辊水平等间距排列在机架主体上。

[0007] 优选的,所述传送辊两端粗,中间细。

[0008] 优选的,所述每侧的固定板额内侧设有两个固定气缸,两个固定气缸上、下排列。

[0009] 优选的,所述传送带上设有防滑螺纹

[0010] 采用以上技术方案的有益效果是:本发明公开了一种汽车零部件冲压机,所述机架主体上设有滑槽,所述传送板下端位于滑槽内,便于传送板的夹紧,所述两侧的传送板之间的设有传送辊,所述传送辊水平等间距排列在机架主体上,便于传送,所述传送辊两端

粗,中间细,可以防止板材从机架两端掉落,所述每侧的固定板额内侧设有两个固定气缸,两个固定气缸上、下排列,所述传送带上设有防滑螺纹,有利于增加传送带与板材零部件的摩擦力,该汽车零部件冲压机具有工作效率高、自动化程度高的优点,具有广阔的市场前景。

附图说明

[0011] 图1是本发明的结构示意图;

[0012] 图2是传送装置的结构示意图;

[0013] 图3是传送板的结构示意图。

[0014] 其中,1-机架主体、2-冲压仓、3-冲压台、4-冲压装置、5-传送装置、6-冲压油缸、7-冲压头、8-固定板、9-固定气缸、10-传送板、11-活塞杆、12-传送滚轮、13-传送带、14-传送电机、15-滑槽、16-传送辊、17-防滑螺纹。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图详细说明本发明的优选实施方式。

[0016] 图1出示本发明的具体实施方式:一种汽车零部件冲压机包括机架主体1、冲压仓2、冲压台3、冲压装置4和传送装置5,所述冲压仓2固定在机架主体1的上,所述冲压装置4位于冲压仓2内,所述冲压装置4包括固定在冲压仓2内侧顶部的冲压油缸6和与冲压油缸6相连的冲压头7,所述冲压油缸6共三个,分别于冲压头7的前端、中部和后端相连,所述冲压台3位于冲压头7正下方,固定在机架主体1上。

[0017] 此外图2、3所示,所述传送装置5包括固定在机架主体1两端的固定板8,固定气缸9、以及与固定气缸9相连的传送板10,所述固定气缸9固定在传送板10的内侧,两端的固定气缸9位置相对,水平高度一致,所述传送板10与固定板8通过固定气缸9上的活塞杆11相连,所述传送板10两端设有传送滚轮12,所述传送滚轮12的高度大于传送板10的厚度,便于传送,所述两个传送滚轮12间通过传送带13相连,所述传送板10的右侧设有传送电机14,所述传送电机14与传送滚轮12相连,所述机架主体1上设有滑槽15,所述传送板10下端位于滑槽15内,所述两侧的传送板10之间设有传送辊16,所述传送辊16水平等间距排列在机架主体1上,所述传送辊16两端粗,中间细,所述每侧的固定板8内侧设有两个固定气缸9,两个固定气缸9上、下排列,所述传送带13上设有防滑螺纹17。

[0018] 采用以上技术方案的有益效果是:本发明公开了一种汽车零部件冲压机,所述机架主体上设有滑槽,所述传送板下端位于滑槽内,便于传送板的夹紧,所述两侧的传送板之间的设有传送辊,所述传送辊水平等间距排列在机架主体上,便于传送,所述传送辊两端粗,中间细,可以防止板材从机架两端掉落,所述每侧的固定板额内侧设有两个固定气缸,两个固定气缸上、下排列,所述传送带上设有防滑螺纹,有利于增加传送带与板材零部件的摩擦力,该汽车零部件冲压机具有工作效率高、自动化程度高的优点,具有广阔的市场前景。

[0019] 以上所述的仅是本发明的优选实施方式,应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本发明的保护范围。

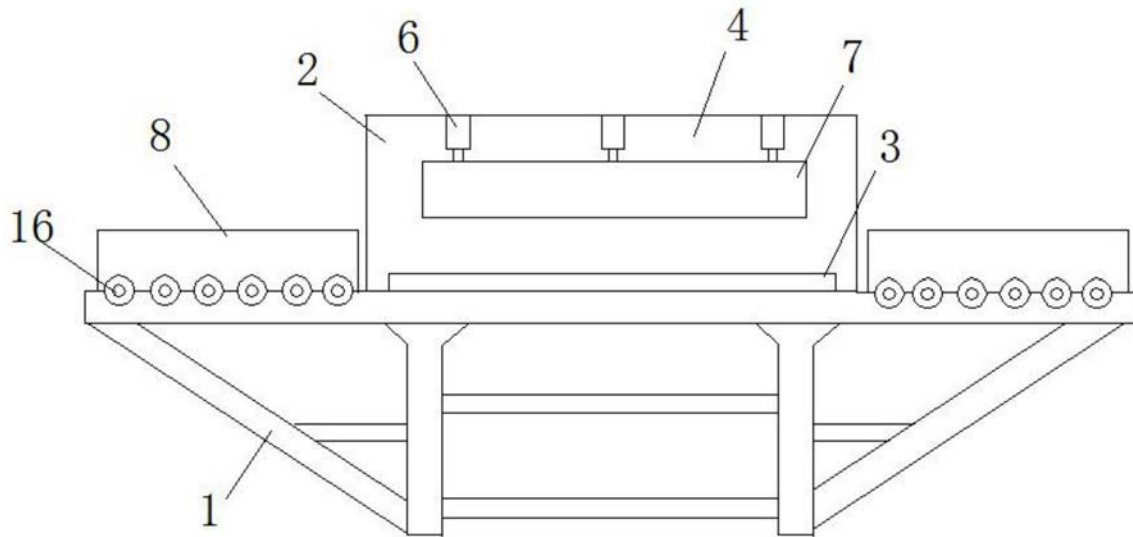


图1

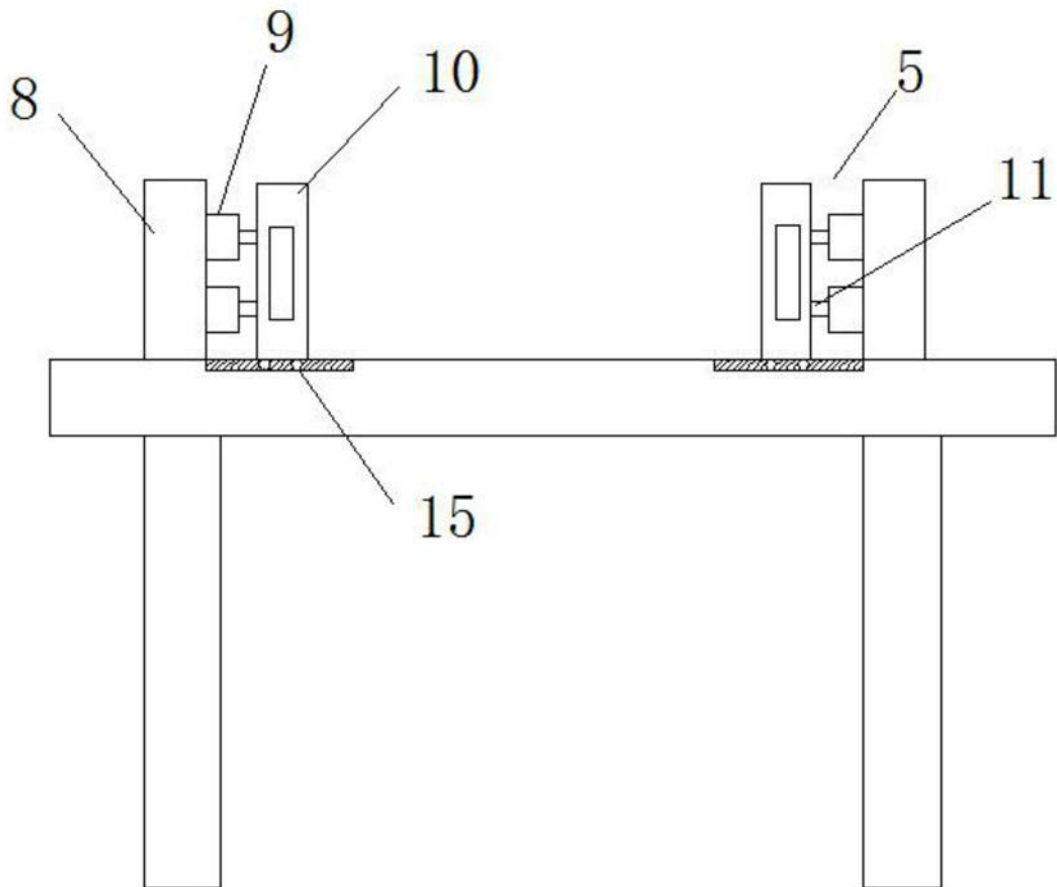


图2

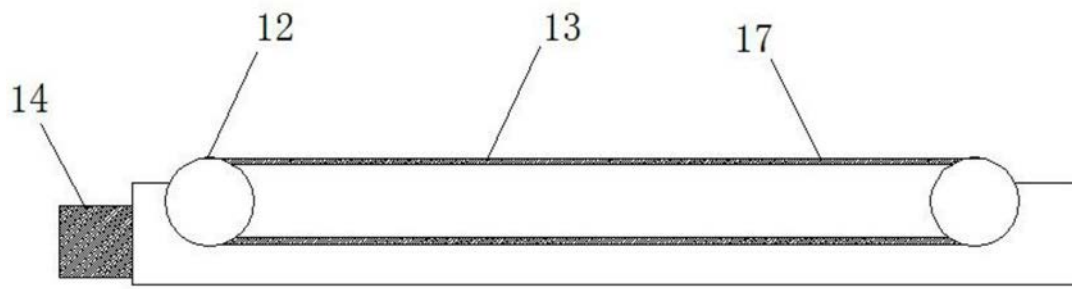


图3