



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205766471 U

(45)授权公告日 2016.12.07

(21)申请号 201620433767.8

(22)申请日 2016.05.12

(73)专利权人 广州刚辉橡塑五金制品有限公司

地址 510900 广东省广州市从化经济技术  
开发区内

(72)发明人 许永贤

(74)专利代理机构 东莞市神州众达专利商标事

务所(普通合伙) 44251

代理人 刘汉民

(51)Int.Cl.

B26D 7/32(2006.01)

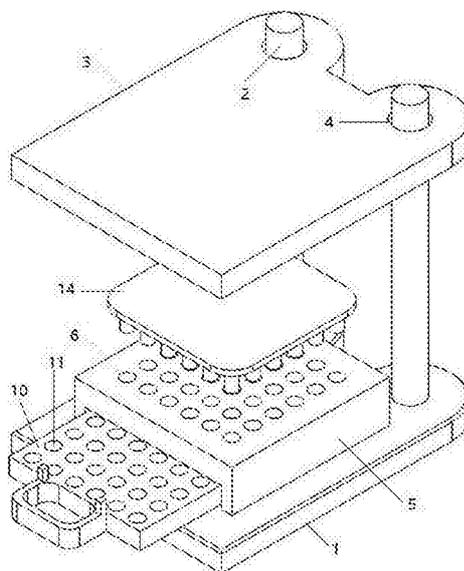
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

## (54)实用新型名称

一种橡胶用冲切卸料定位装置

## (57)摘要

本实用新型公开了一种橡胶用冲切卸料定位装置,本实用新型包括下支架板,所述下支架板的后侧上表面两端均竖直设置有导柱,所述下支架板的正上方设置有与下支架板相匹配的上支架板,所述上支架板的后侧上表面两端均开有与导柱相匹配的导向孔,所述下支架板的上表面中部设置有下模板,所述下模板的上表面均匀开有多个冲切孔;本实用新型采用通槽内设置有与通槽相匹配的卸料定位板,将经过冲针冲切后的橡胶产品固定在卸料定位孔中,通过拉动把手将卸料定位板取出,使冲切后的半成品保持规则排列,有利于下道工序操作,节约人力资源,降低产品的人工成本,提高了生产效率。



1. 一种橡胶用冲切卸料定位装置,其特征在于:包括下支架板(1),所述下支架板(1)的后侧上表面两端均竖直设置有导柱(2),所述下支架板(1)的正上方设置有与下支架板(1)相匹配的上支架板(3),所述上支架板(3)的后侧上表面两端均开有与导柱(2)相匹配的导向孔(4),所述下支架板(1)的上表面中部设置有下模板(5),所述下模板(5)的上表面均匀开有多个冲切孔(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种橡胶用冲切卸料定位装置,其特征在于:所述上支架板(3)的下表面中部焊接有上固定板(7),所述上固定板(7)的下表面垂直于上固定板(7)设置有与冲切孔(6)相匹配的冲针(8)。

3. 根据权利要求1所述的一种橡胶用冲切卸料定位装置,其特征在于:所述下模板(5)的前侧下方中部开有通槽(9),所述通槽(9)内设置有与通槽(9)相匹配的卸料定位板(10)。

4. 根据权利要求3所述的一种橡胶用冲切卸料定位装置,其特征在于:所述卸料定位板(10)的上表面开有与冲切孔(6)相匹配的卸料定位孔(11),所述卸料定位板(10)的一侧中部设置有把手(12)。

5. 根据权利要求4所述的一种橡胶用冲切卸料定位装置,其特征在于:所述卸料定位板(10)靠近把手(12)的一侧均匀设置有两个限位块(13)。

6. 根据权利要求2所述的一种橡胶用冲切卸料定位装置,其特征在于:所述冲针(8)和下模板(5)之间设置有与冲切孔(6)对应的待冲切件(14),所述待冲切件(14)的面积小于下模板(5)的面积。

7. 根据权利要求2所述的一种橡胶用冲切卸料定位装置,其特征在于:所述冲针(8)的长度与冲切孔(6)的长度相等。

## 一种橡胶用冲切卸料定位装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及橡胶冲切设备技术领域,具体为一种橡胶用冲切卸料定位装置。

### 背景技术

[0002] 橡胶产品在冲切后需要进行后工序处理,但是现有技术中的冲切方式得到的半成品呈散粒状,不利于下道工序操作,散粒状的产品需要花费大量人工进行处理,浪费了人力资源,增加了人工成本。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种橡胶用冲切卸料定位装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种橡胶用冲切卸料定位装置,包括下支架板,所述下支架板的后侧上表面两端均竖直设置有导柱,所述下支架板的正上方设置有与下支架板相匹配的上支架板,所述上支架板的后侧上表面两端均开有与导柱相匹配的导向孔,所述下支架板的上表面中部设置有下模板,所述下模板的上表面均匀开有多个冲切孔。

[0005] 优选的,所述上支架板的下表面中部焊接有上固定板,所述上固定板的下表面垂直于上固定板设置有与冲切孔相匹配的冲针。

[0006] 优选的,所述下模板的前侧下方中部开有通槽,所述通槽内设置有与通槽相匹配的卸料定位板。

[0007] 优选的,所述卸料定位板的上表面开有与冲切孔相匹配的卸料定位孔,所述卸料定位板的一侧中部设置有把手。

[0008] 优选的,所述卸料定位板靠近把手的一侧均匀设置有两个限位块。

[0009] 优选的,所述冲针和下模板之间设置有与冲切孔对应的待冲切件,所述待冲切件的面积小于下模板的面积。

[0010] 优选的,所述冲针的长度与冲切孔的长度相等。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:采用通槽内设置有与通槽相匹配的卸料定位板,将经过冲针冲切后的橡胶产品固定在卸料定位孔中,通过拉动把手将卸料定位板取出,使冲切后的半成品保持规则排列,有利于下道工序操作,节约人力资源,降低产品的人工成本,提高了生产效率。

### 附图说明

[0012] 图1为本实用新型的等轴侧视图;

[0013] 图2为本实用新型的主视图;

[0014] 图3为本实用新型的左视图。

[0015] 图中:1、下支架板;2、导柱;3、上支架板;4、导向孔;5、下模板;6、冲切孔;7、上固定

板;8、冲针;9、通槽;10、卸料定位板;11、卸料定位孔;12、把手;13、限位块;14、待冲切件。

### 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,本实用新型提供一种技术方案:包括下支架板1,所述下支架板1的后侧上表面两端均竖直设置有导柱2,所述下支架板1的正上方设置有与下支架板1相匹配的上支架板3,所述上支架板3的后侧上表面两端均开有与导柱2相匹配的导向孔4,所述下支架板1的上表面中部设置有下模板5,所述下模板5的上表面均匀开有多个冲切孔6,所述上支架板3的下表面中部焊接有上固定板7,所述上固定板7的下表面垂直于上固定板7设置有与冲切孔6相匹配的冲针8,所述下模板5的前侧下方中部开有通槽9,所述通槽9内设置有与通槽9相匹配的卸料定位板10,所述卸料定位板10的上表面开有与冲切孔6相匹配的卸料定位孔11,所述卸料定位板10的一侧中部设置有把手12,所述卸料定位板10靠近把手12的一侧均匀设置有两个限位块13,所述冲针8和下模板5之间设置有与冲切孔6对应的待冲切件14,所述待冲切件14的面积小于下模板5的面积,所述冲针8的长度与冲切孔6的长度相等。

[0018] 本实用新型在具体实施时,上支架板3沿着导柱2的方向上下滑动,带动下固定板7下表面的冲针8跟随上支架板3一起运动,冲针8与冲切孔6配合将橡胶产品多余的部分去除,下模板5的通槽9内设置有与通槽9相匹配的卸料定位板10,卸料定位板10可循环使用,将经过冲针8冲切后的橡胶产品固定在卸料定位孔11中,通过拉动把手12将卸料定位板10取出,使冲切后的半成品保持规则排列,有利于下道工序操作,节约人力资源,降低产品的人工成本,提高了生产效率。

[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。

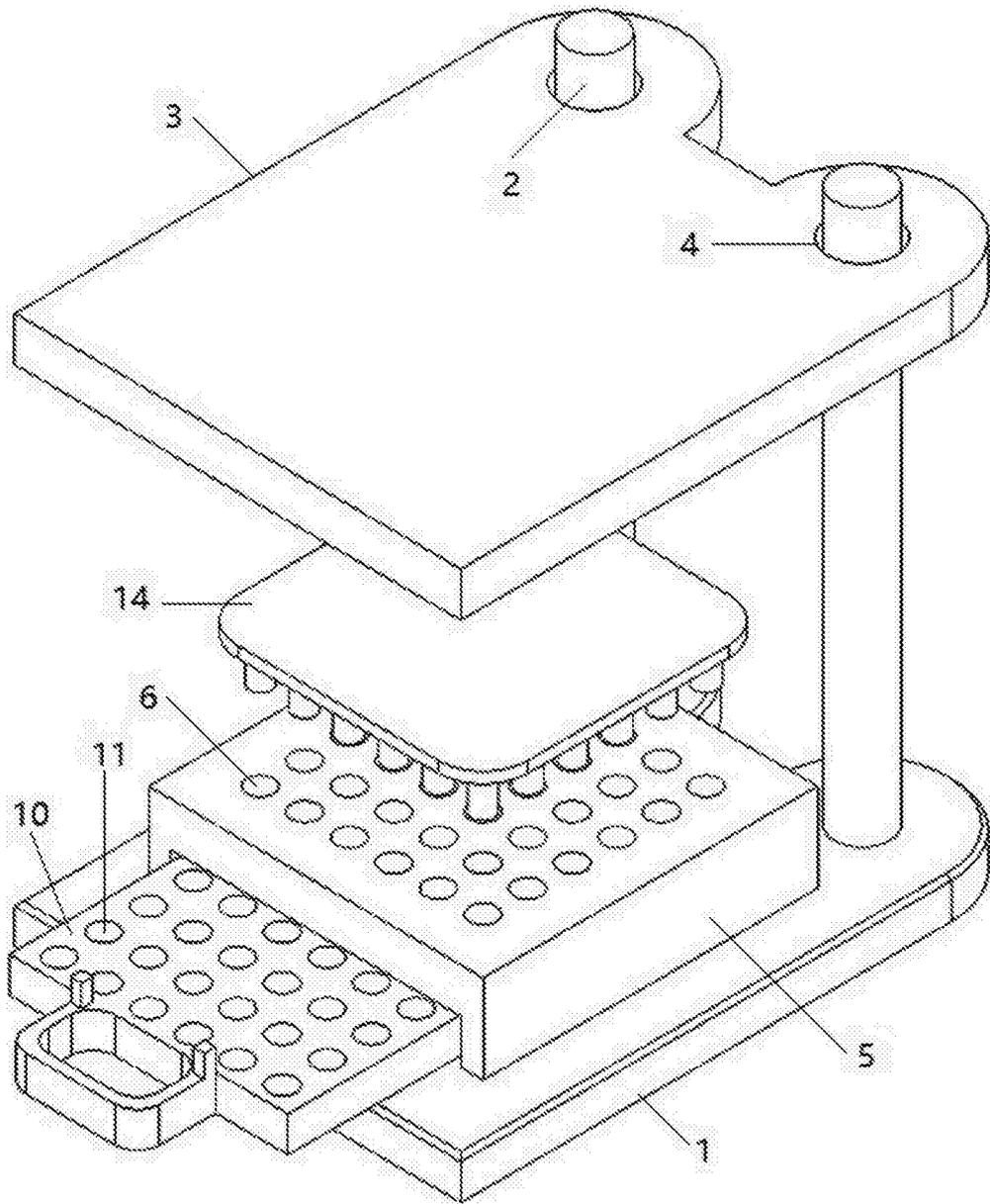


图1

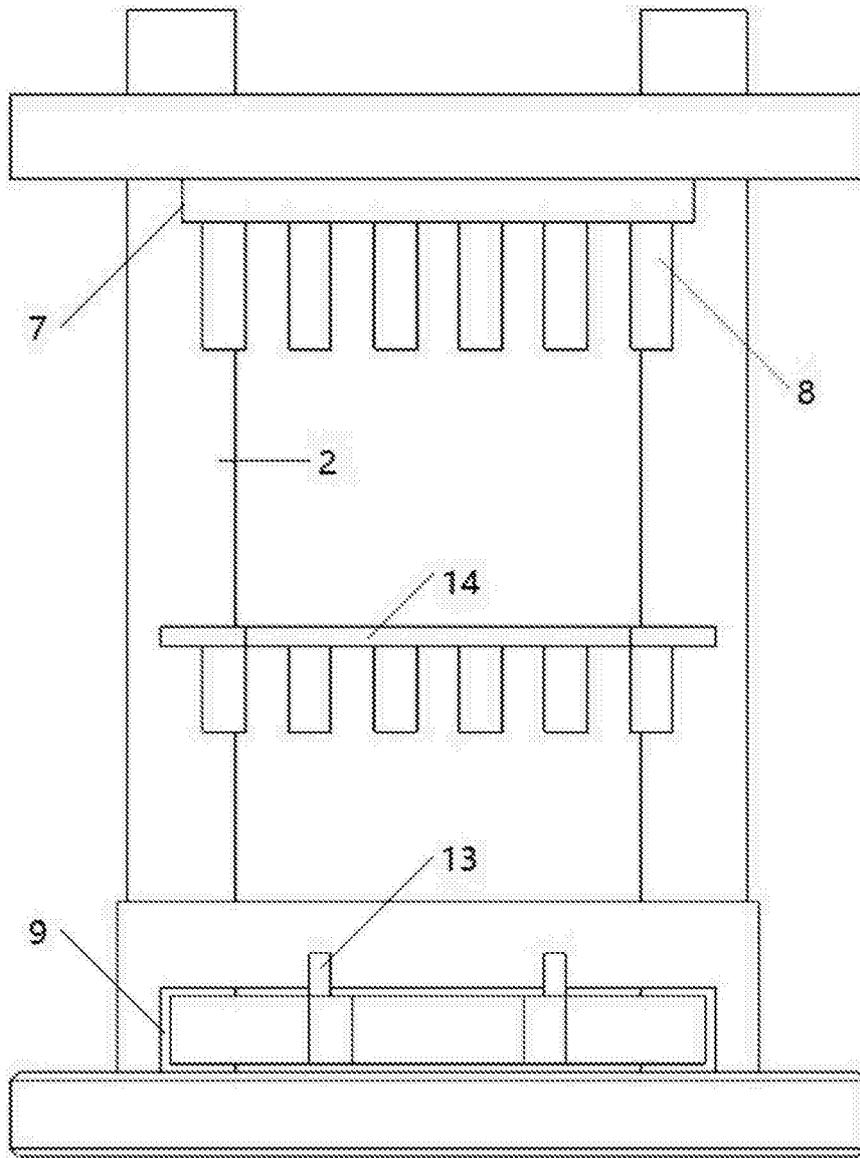


图2

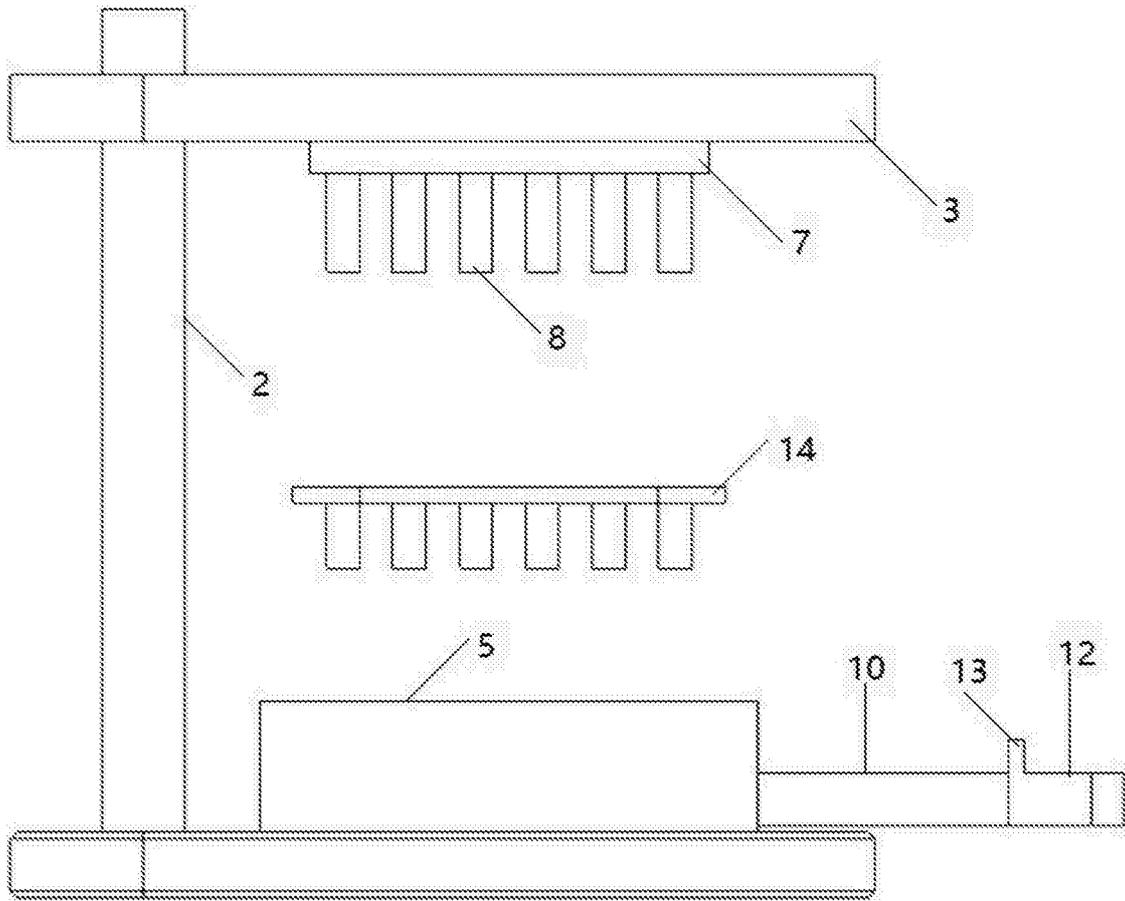


图3