



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205236850 U

(45) 授权公告日 2016. 05. 18

(21) 申请号 201520919033. 6

(22) 申请日 2015. 11. 18

(73) 专利权人 台州市黄岩君田冲模有限公司

地址 318020 浙江省台州市黄岩新前开发区
金牛路 2 号

(72) 发明人 王火田 张文君 何金通

(74) 专利代理机构 浙江杭州金通专利事务所有
限公司 33100

代理人 王官明

(51) Int. Cl.

B21D 45/08(2006. 01)

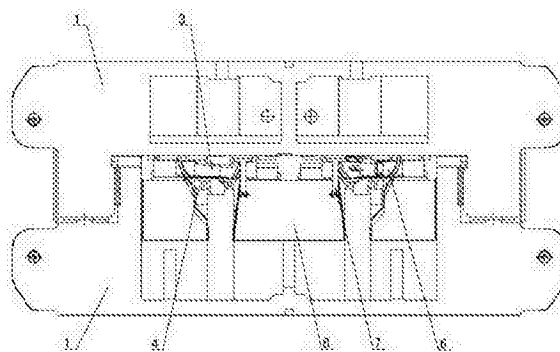
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

冲模模具拉钩脱废料机构

(57) 摘要

冲模模具拉钩脱废料机构,包括上模板和下模板,上模板中安装上模仁,下模板中安装下模仁,下模仁与上模仁之间有冲压成型的制件,制件的周边有切割的废料,所述上模板一侧的下方设置活动拉钩,活动拉钩钩住废料。本方案的主要特点是在上模板一侧的下方设置活动拉钩,活动拉钩能自动收缩和止位,当料板被冲压成型和切边整型后,切下的料板成为废料,活动拉钩位于废料的下方,待上模板开模向上运行时,活动拉钩钩住废料,将废料拉出下模板,实现废料自动脱出,不需工人取废料,节省人工成本,提高生产效率。



1. 冲模模具拉钩脱废料机构, 包括上模板(1)和下模板(2), 上模板中安装上模仁(3), 下模板中安装下模仁(4), 下模仁与上模仁之间有冲压成型的制件(5), 制件的周边有切割的废料(6), 其特征在于所述上模板(1)一侧的下方设置活动拉钩(7), 活动拉钩(7)钩住废料(6)。

2. 如权利要求1所述的冲模模具拉钩脱废料机构, 其特征在于所述的下模板(2)上设有斜置的接废料盒(8)。

3. 如权利要求1所述的冲模模具拉钩脱废料机构, 其特征在于所述的活动拉钩(7)包括拉杆(71), 拉杆的下端经活动销(72)连接卡钩(73), 拉杆的下部设置斜槽(74)。

4. 如权利要求3所述的冲模模具拉钩脱废料机构, 其特征在于所述的拉杆(71)上设有固定块(76), 固定块中制有固定孔(77), 固定孔(77)经螺钉连接上模板(1)。

5. 如权利要求1所述的冲模模具拉钩脱废料机构, 其特征在于所述的活动拉钩(7)为金属材料或塑料材料所制成。

冲模模具拉钩脱废料机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲模模具拉钩脱废料机构,属于冲压加工模具领域。

背景技术

[0002] 采用冲压模具加工金属制件,在料板冲压成型的同时,一般都会对制件的外轮廓进行切割整型,即将多余的料板切下,切下的废料留在模具的下模上,待模具开模后,再由工人取出,存在人工成本高,生产效率低等缺点。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服已有技术的缺点,提供一种采用拉钩拉动,废料自动拉出,降低人工成本,提高生产效率的冲模模具拉钩脱废料机构。

[0004] 本实用新型冲模模具拉钩脱废料机构的技术方案是:包括上模板和下模板,上模板中安装上模仁,下模板中安装下模仁,下模仁与上模仁之间有冲压成型的制件,制件的周边有切割的废料,其特征在于所述上模板一侧的下方设置活动拉钩,活动拉钩钩住废料。

[0005] 本实用新型的冲模模具拉钩脱废料机构,主要特点是在上模板一侧的下方设置活动拉钩,活动拉钩能自动收缩和止位,当料板被冲压成型和切边整型后,切下的料板成为废料,活动拉钩位于废料的下方,待上模板开模向上运行时,活动拉钩钩住废料,将废料拉出下模板,实现废料自动脱出,不需工人取废料,节省人工成本,提高生产效率。

[0006] 本实用新型的冲模模具拉钩脱废料机构,所述的下模板上设有斜置的接废料盒。废料被拉出后,由于废料比较大,到一定高度后,活动拉钩会拉不住废料,自动落到斜置的接废料盒上,再自动从斜置接废料盒中滑出模具,实现自动脱废料。所述的活动拉钩包括拉杆,拉杆的下端经活动销连接卡钩,拉杆的下部设置斜槽。冲压时,上模板向下运行,卡钩先碰到料板,继续向下运行,卡钩在活动销的作用向上翘起,使卡钩嵌入斜槽中,不妨碍到上模板下行冲压。当卡钩下行过料板后,在自重作用下自动复位,此时卡钩位于料板的下方,当冲压成型和切边整型后,上模板向上运行开模,带动卡钩卡住从料板上切下的废料,自动将废料带出下模板。所述的拉杆上设有固定块,固定块中制有固定孔,固定孔经螺钉连接上模板,固定方便、牢靠所述的活动拉钩可以为金属材料或塑料材料等各种材料所制成。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型的冲模模具拉钩脱废料机构结构示意图;

[0008] 图2是本实用新型的冲模模具拉钩脱废料机构立体示意图;

[0009] 图3是本实用新型的活动拉钩示意图。

具体实施方式

[0010] 本实用新型涉及一种冲模模具拉钩脱废料机构,如图1—图3所示,包括上模板1和下模板2,上模板中安装上模仁3,下模板中安装下模仁4,下模仁与上模仁之间有冲压成型

的制件5,制件的周边有切割的废料6,其特征在于所述上模板1一侧的下方设置活动拉钩7,活动拉钩7钩住废料6。本方案的主要特点是在上模板1一侧的下方设置活动拉钩7,活动拉钩能自动收缩和止位,当料板被冲压成型和切边整型后,切下的料板成为废料6,活动拉钩7位于废料6的下方,待上模板开模向上运行时,活动拉钩7钩住废料6,将废料6拉出下模板2,实现废料自动脱出,不需工人取废料,节省人工成本,提高生产效率。所述的下模板2上设有斜置的接废料盒8。废料被拉出后,由于废料比较大,到一定高度后,活动拉钩会拉不住废料,自动落到斜置的接废料盒上,再自动从斜置接废料盒中滑出模具,现实自动脱废料。所述的活动拉钩7包括拉杆71,拉杆的下端经活动销72连接卡钩73,拉杆的下部设置斜槽74。冲压时,上模板向下运行,卡钩73先碰到料板,继续向下运行,卡钩在活动销的作用向上翘起,使卡钩嵌入斜槽中,不妨碍到上模板下行冲压。当卡钩下行过料板后,在自重作用下自动复位,此时卡钩位于料板的下方,当冲压成型和切边整型后,上模板向上运行开模,带动卡钩卡住从料板上切下的废料,自动将废料带出下模板。所述的拉杆71上设有固定块76,固定块中制有固定孔77,固定孔77经螺钉连接上模板1。固定方便、牢靠所述的活动拉钩7可以为金属材料或塑料材料等各种材料所制成。

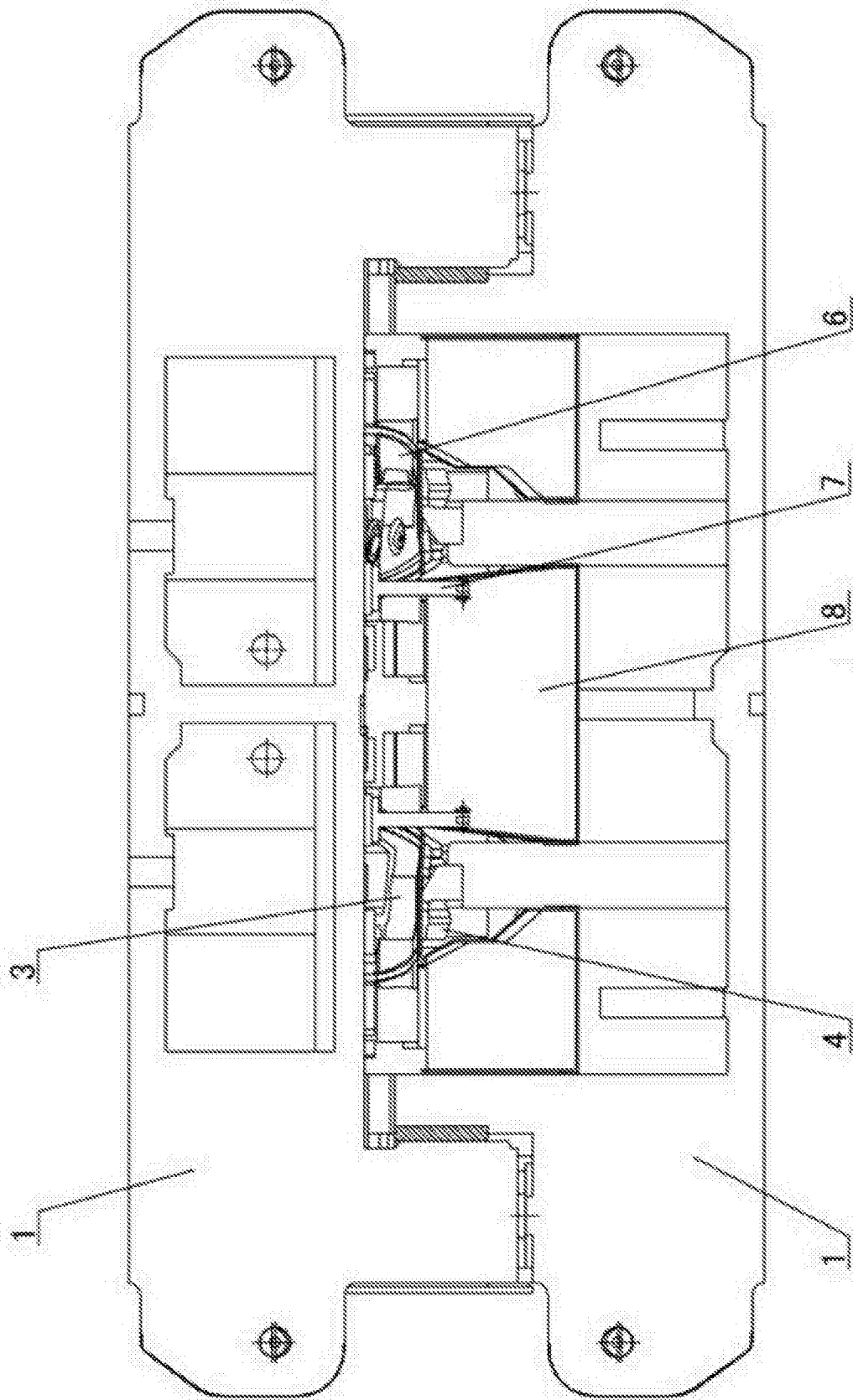


图 1

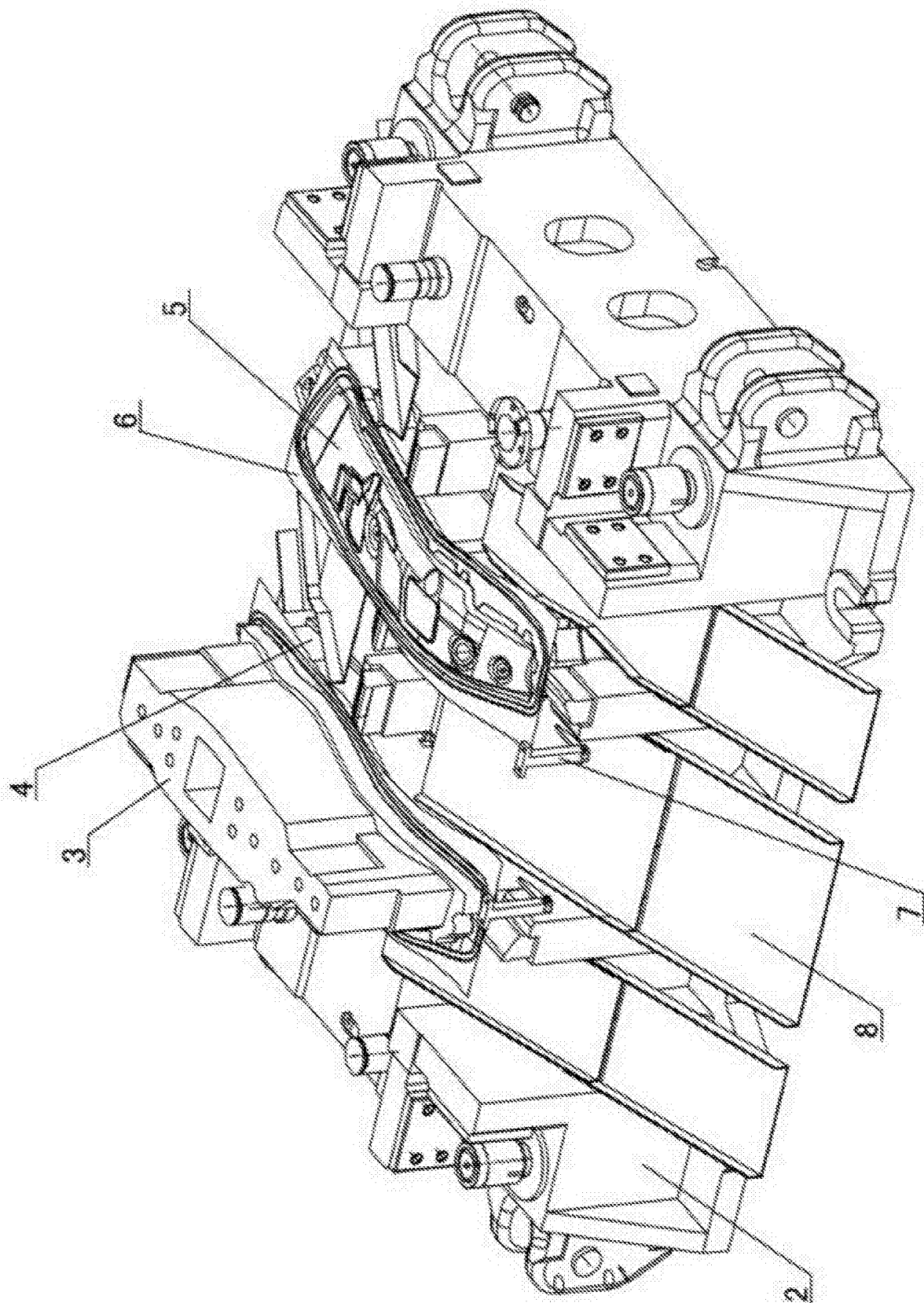


图 2

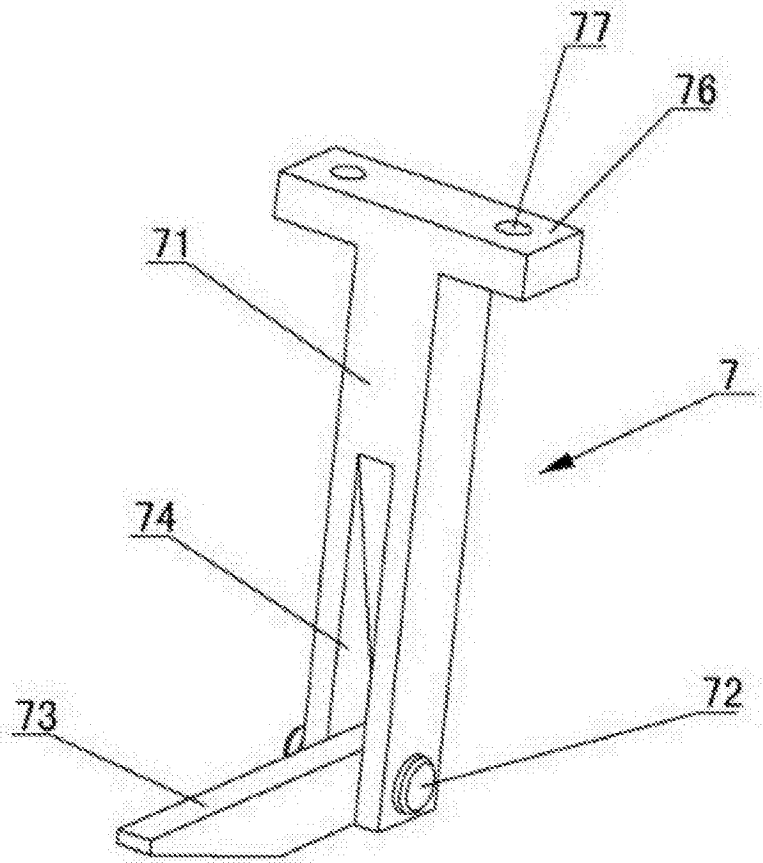


图 3