



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203171716 U

(45) 授权公告日 2013. 09. 04

(21) 申请号 201320043189. 3

(22) 申请日 2013. 01. 24

(73) 专利权人 宁波福耀汽车零部件有限公司
地址 315800 浙江省宁波市北仑九华山 399
号(松花江路口)

(72) 发明人 张放金 刘玉权 傅碧存

(74) 专利代理机构 上海泰能知识产权代理事务
所 31233
代理人 宋纓 孙健

(51) Int. Cl.
B26D 7/26 (2006. 01)

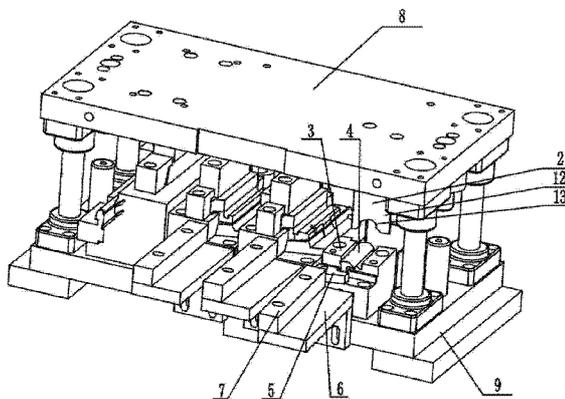
权利要求书1页 说明书2页 附图6页

(54) 实用新型名称

一种汽车装饰条类产品切头复位结构

(57) 摘要

本实用新型涉及一种汽车装饰条类产品切头复位结构,包括上切刀座,所述上切刀座布置在上模架上,所述切刀座上布置有切刀,所述上切刀的刀头布置有内凹的刀口,所述切刀的切刀面对准下切刀座的切刀配合面,所述下切刀座中心插槽内插入有刀座配件,所述刀座配件插入下切刀座中心插槽的下端面上布置有安装孔,所述下切刀座的台阶面上布置有定位块,所述下切刀座布置在下模架上,所述下模架上布置有前导向块,所述前导向块与下切刀座的前端面对齐,所述前导向块上焊接有导向块配件。本实用新型安装方便,结构简单,经济实用。



1. 一种汽车装饰条类产品切头复位结构,包括上切刀座(1),其特征在于,所述上切刀座(1)布置在上模架(8)上,所述上切刀座(1)上布置有切刀(2),所述切刀(2)的刀头布置有内凹的刀口(13),所述切刀(2)的切刀面(12)对准下切刀座(3)的切刀配合面(11),所述下切刀座(3)中心插槽内插入有刀座配件(4),所述刀座配件(4)插入下切刀座(3)中心插槽的下端面上布置有安装孔(10),所述下切刀座(3)的台阶面上布置有定位块(5),所述下切刀座(3)布置在下模架(9)上,所述下模架(9)上布置有前导向块(6),所述前导向块(6)与下切刀座(3)的前端面对齐,所述前导向块(6)上焊接有导向块配件(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车装饰条类产品切头复位结构,其特征在于,所述安装孔(10)内布置有弹簧。

3. 根据权利要求1所述的一种汽车装饰条类产品切头复位结构,其特征在于,所述刀座配件(4)与下切刀座(3)中心插槽的尺寸相配。

4. 根据权利要求1所述的一种汽车装饰条类产品切头复位结构,其特征在于,所述定位块(5)和前导向块(6)与产品接触的表面保持平整光滑。

5. 根据权利要求1所述的一种汽车装饰条类产品切头复位结构,其特征在于,所述刀座配件(4)的端面不能超出下切刀座(3)的切刀配合面(11)。

一种汽车装饰条类产品切头复位结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车配件生产装置技术领域,特别涉及一种汽车装饰条类产品切头复位结构。

背景技术

[0002] 在汽车配件生产中,像汽车装饰条类的产品的生产需求量都比较大,而对于此类产品的尺寸和表面质量要求又比较高,原先使用的模具无法完全达到要求,后改用锯条锯切,虽然能达到要求标准,但是锯切费时费力,产品取放又不方便,造成生产效率低下,并且锯切时锯条容易崩断,生产成本高,还容易引发生产事故。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种汽车装饰条类产品切头复位结构,安装方便,结构简单,经济实用,保证了产品的质量,提高了生产效率。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:提供一种汽车装饰条类产品切头复位结构,包括上切刀座,所述上切刀座布置在上模架上,所述上切刀座上布置有切刀,所述切刀的刀头布置有内凹的刀口,所述切刀的切刀面对准下切刀座的切刀配合面,所述下切刀座中心插槽内插入有刀座配件,所述刀座配件插入下切刀座中心插槽的下端面上布置有安装孔,所述下切刀座的台阶面上布置有定位块,所述下切刀座布置在下模架上,所述下模架上布置有前导向块,所述前导向块与下切刀座的前端面对齐,所述前导向块上焊接有导向块配件。

[0005] 所述安装孔内布置有弹簧。

[0006] 所述刀座配件与下切刀座中心插槽的尺寸相配。

[0007] 所述定位块和前导向块与产品接触的表面保持平整光滑。

[0008] 所述刀座配件的端面不能超出下切刀座的切刀配合面。

[0009] 有益效果

[0010] 本实用新型涉及一种汽车装饰条类产品切头复位结构,安装方便,结构简单,动作灵敏,同时也减少了生产事故的发生,保证了产品的质量,提高了生产效率,并且可根据不同产品的要求做适当的调整从而能适应于各种不同的生产。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型的装配立体示意图;

[0012] 图2是本实用新型的上切刀座和切刀组装立体示意图;

[0013] 图3是本实用新型的下切刀座和刀座配件分离立体示意图;

[0014] 图4是本实用新型的下切刀座和刀座配件组装立体示意图;

[0015] 图5是本实用新型的刀座配件主视图;

[0016] 图6是本实用新型的刀座配件右视图;

- [0017] 图 7 是本实用新型的刀座配件仰视图；
[0018] 图 8 是本实用新型的定位块主视图；
[0019] 图 9 是本实用新型的定位块俯视图。

具体实施方式

[0020] 下面结合具体实施例,进一步阐述本实用新型。应理解,这些实施例仅用于说明本实用新型而不用于限制本实用新型的范围。此外应理解,在阅读了本实用新型讲授的内容之后,本领域技术人员可以对本实用新型作各种改动或修改,这些等价形式同样落于本申请所附权利要求书所限定的范围。

[0021] 如图 1-9 所示,本实用新型涉及一种汽车装饰条类产品切头复位结构,包括上切刀座 1,所述上切刀座 1 布置在上模架 8 上,所述上切刀座 1 上布置有切刀 2,所述切刀 2 的刀头布置有内凹的刀口 13,所述切刀 2 的切刀面 12 对准下切刀座 3 的切刀配合面 11,所述下切刀座 3 中心插槽内插入有刀座配件 4,所述刀座配件 4 插入下切刀座 3 中心插槽的下端面上布置有安装孔 10,所述下切刀座 3 的台阶面上布置有定位块 5,所述下切刀座 3 布置在下模架 9 上,所述下模架 9 上布置有前导向块 6,所述前导向块 6 与下切刀座 3 的前端面对齐,所述前导向块 6 上焊接有导向块配件 7,所述安装孔 10 内布置有弹簧,所述刀座配件 4 与下切刀座 3 中心插槽的尺寸相配,所述定位块 5 和前导向块 6 与产品接触的表面保持平整光滑,所述刀座配件 4 的端面不能超出下切刀座 3 的切刀配合面 11。

[0022] 实施例 1

[0023] 将需加工产品放入模具中的前导向块 6 和下切刀座 3 的上端面,此时安装孔 10 内的弹簧将下切刀座 3 中心插槽内的刀座配件 4 弹起一定的高度,将需加工产品与定位块 5 进行对位,调整至合适的位置,此时需加工产品的待剪切部位应在切刀 2 的正下方,再通过刀座配件 4 将需加工产品的侧边与下切刀座 3 夹紧,并同时把需加工产品的端部固定住,此时需加工产品无法移动,最后由冲床给上模架 8 施加压力,迫使上模架 8 向下模架 9 靠拢,并带动切刀 2 向下运动,切断需加工产品的待剪切部位。

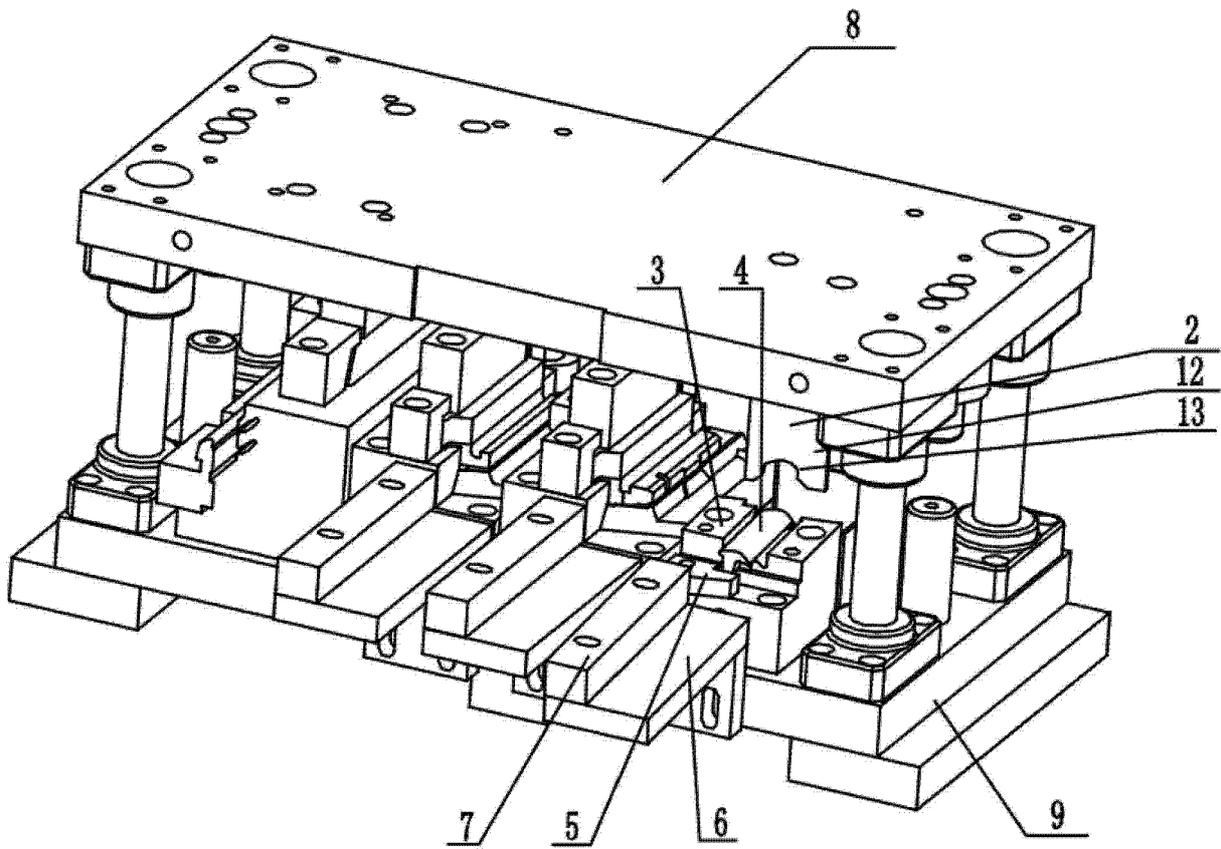


图 1

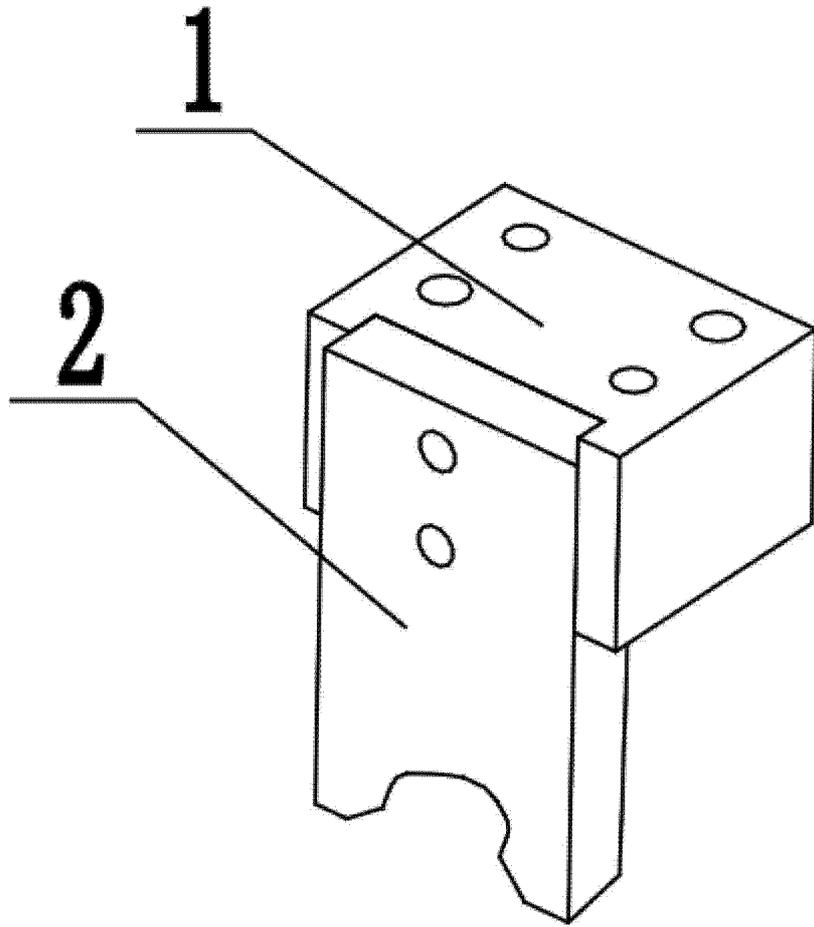


图 2

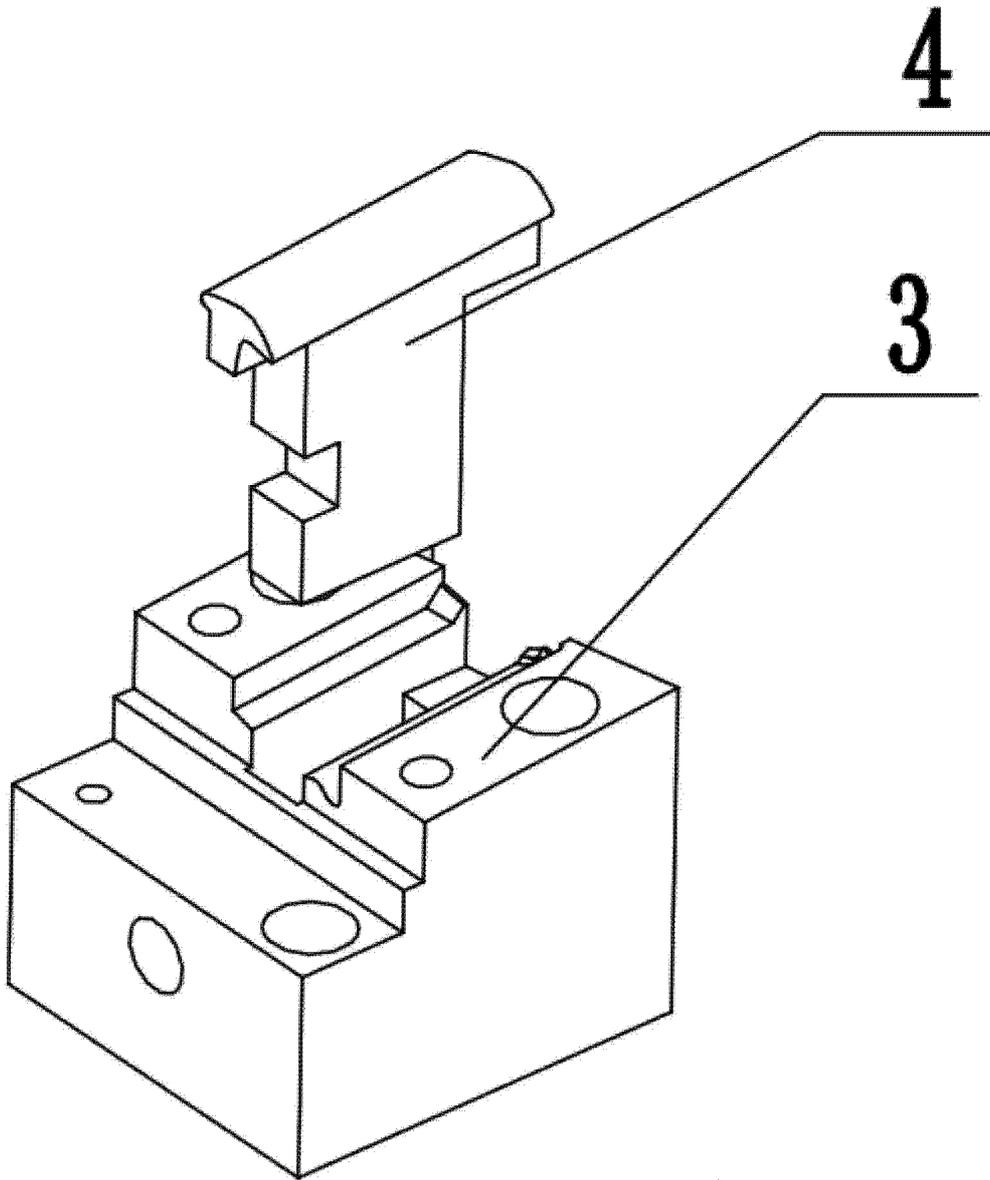


图 3

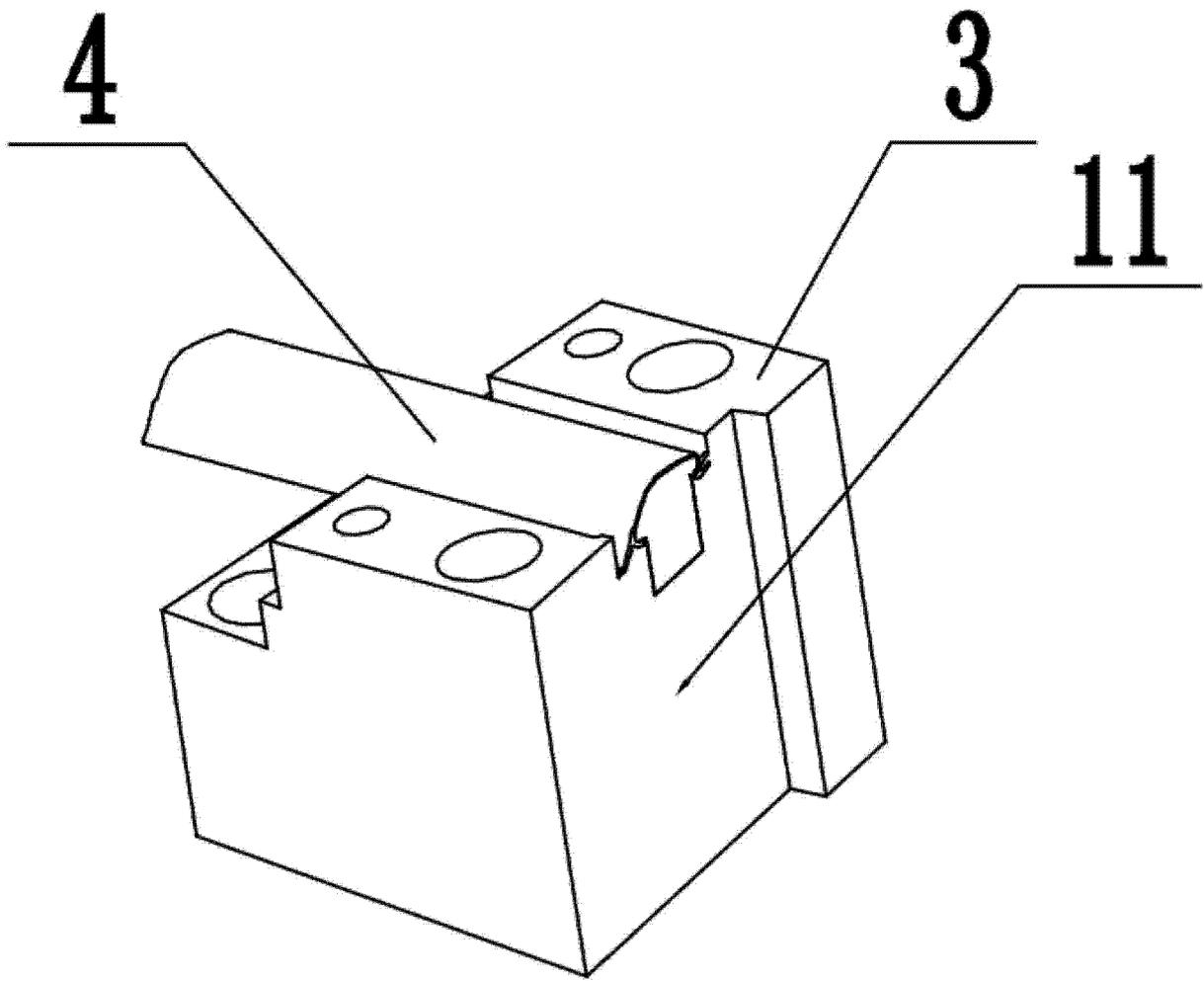


图 4

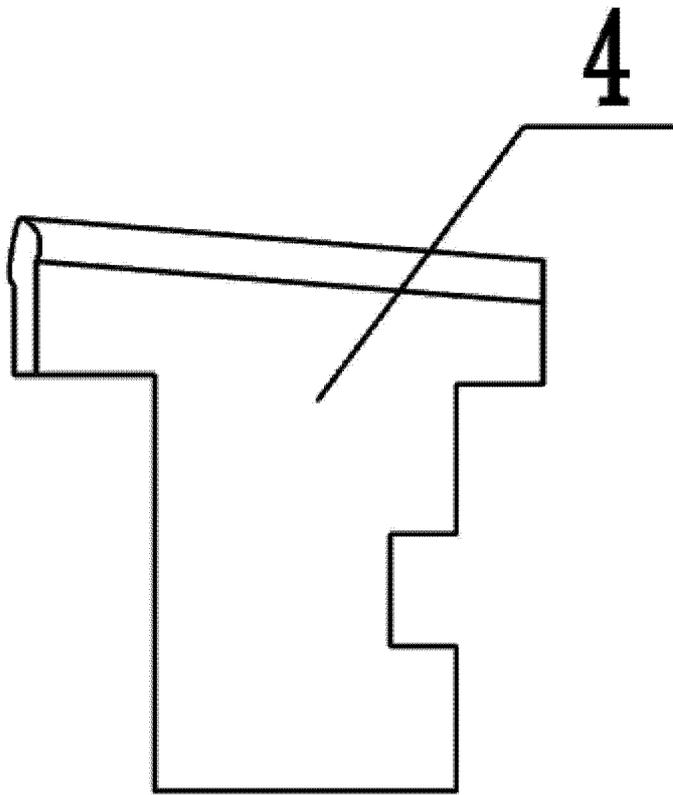


图 5

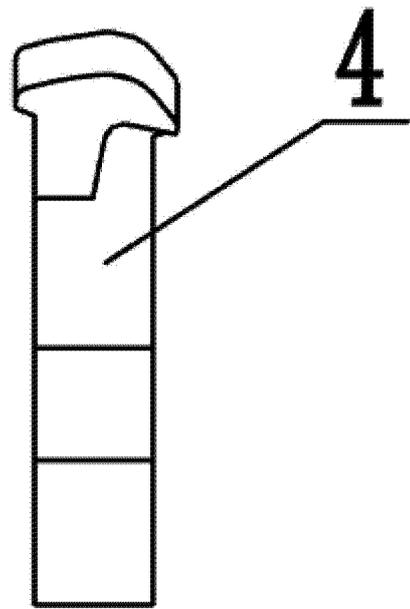


图 6

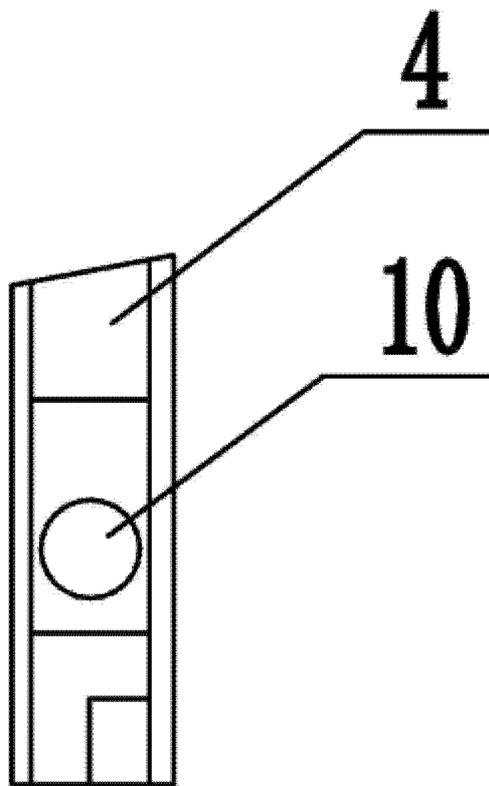


图 7

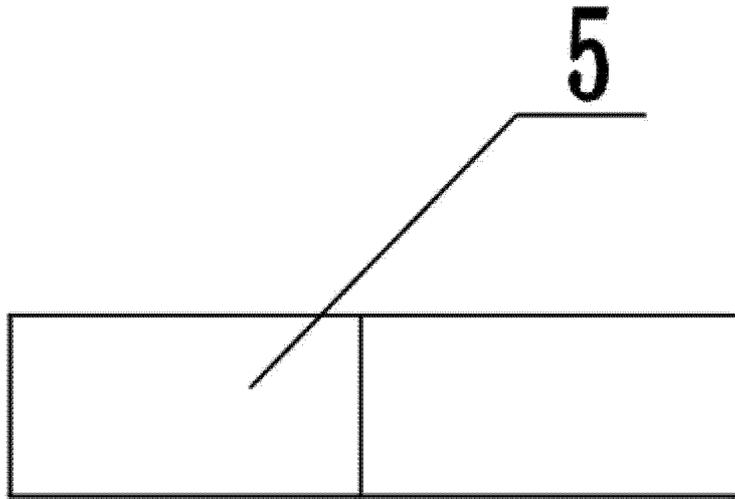


图 8

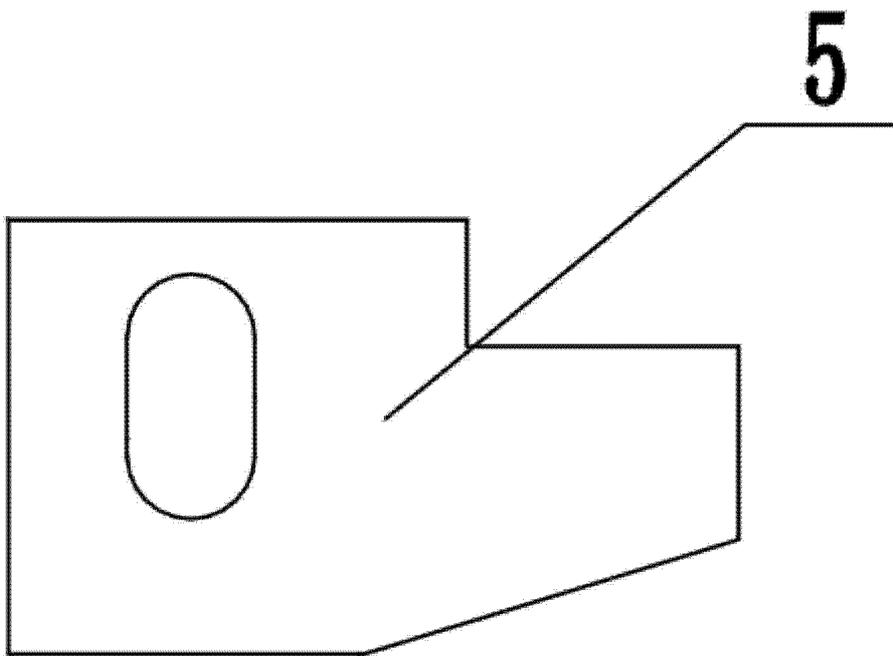


图 9