



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203002993 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 19

(21) 申请号 201320028924. 3

(22) 申请日 2013. 01. 05

(73) 专利权人 重庆界威模具股份有限公司

地址 401320 重庆市巴南区金竹工业园区内

(72) 发明人 袁伟 王东 何胜波

(51) Int. Cl.

B21D 43/00(2006. 01)

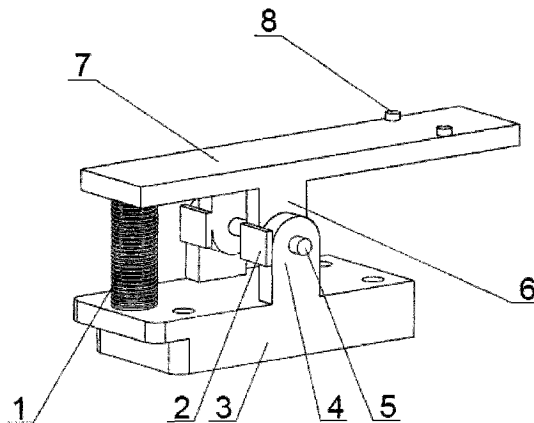
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54) 实用新型名称

一种冲压料片定位装置

## (57) 摘要

本实用新型属于冲压模具领域,具体涉及一种冲压料片定位装置。包含一个安装座,安装座顶面设置下安装耳,支板底面设置上安装耳,上安装耳通过转轴与下安装耳活动铰接,支板一端底面通过弹簧与安装座连接,支板另一端顶面设置限位钉。使用本实用新型所提供的冲压料片定位装置,可以使原材料处于固定高度,通过支板上的定位钉,可以进一步固定原材料位置。提高了产品质量的同时也提高了操作安全性。



1. 一种冲压料片定位装置,其特征是:包含一个安装座(3),安装座(3)顶面设置下安装耳(4),支板(7)底面设置上安装耳(6),上安装耳(6)通过转轴(5)与下安装耳(4)活动铰接,支板(7)一端底面通过弹簧(1)与安装座(3)连接,支板(7)另一端顶面设置限位钉(8)。

2. 根据权利要求1所述的冲压料片定位装置,其特征是:上安装耳(6)上设置限位块(2),弹簧(1)收缩使支板(7)绕转轴(5)转动到水平位置时,限位块(2)与下安装耳(4)接触,支板(7)停止转动。

## 一种冲压料片定位装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于冲压模具领域,具体涉及一种冲压料片定位装置。

### 背景技术

[0002] 现代工业生产中,为了提高生产率,保证产品质量,冲压模具使用越来越广泛。一般冲压模具所使用的原材料都会大于实际产品,有时还会在同一片原材料上冲压出多个产品。由于原材料比产品大,放入模具后可能存在不平稳的情形。在一些小型模具中,同一原材料上需要冲出多个产品时,甚至有用手直接拿住原材料冲压。由于放入模具的原材料不平稳,摆放位置不正确,一方面会影响产品质量,同时还有可能会损坏模具,小型模具中用手直接拿住原材料操作,也不符合安全操作规定。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型针对上述不足之处而提供一种冲压料片定位装置。

[0004] 一种冲压料片定位装置,包含一个安装座,安装座顶面设置下安装耳,支板底面设置上安装耳,上安装耳通过转轴与下安装耳活动铰接,支板一端底面通过弹簧与安装座连接,支板另一端顶面设置限位钉。上安装耳上设置限位块,弹簧收缩使支板绕转轴转动到水平位置时,限位块与下安装耳接触,支板停止转动。

[0005] 通过使用本实用新型提供的冲压料片定位装置,可以使原材料处于同一水平位置,通过限位钉的进一步定,可以使原材料定位更精确,大大提高了产品质量。

### 附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型的主视图

[0007] 图 2 为本实用新型的立体图

[0008] 附图中:1- 弹簧,2- 限位块,3- 安装座,4- 下安装耳,5- 转轴,6- 上安装耳,7- 支板,8- 限位钉。

### 具体实施方式

[0009] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步详细说明,但本实用新型并不限于下述实施方式,任何在本实施例原理上所做的改变或替代方案,均落入本实用新型要求保护的范围之内。

[0010] 如附图 1 所示,一种冲压料片定位装置,包含一个安装座 3,安装座 3 顶面设置下安装耳 4,支板 7 底面设置上安装耳 6,上安装耳 6 通过转轴 5 与下安装耳 4 活动铰接,支板 7 一端底面通过弹簧 1 与安装座 3 连接,支板 7 另一端顶面设置限位钉 8。上安装耳 6 上设置限位块 2,弹簧 1 收缩使支板 7 绕转轴 5 转动到水平位置时,限位块 2 与下安装耳 4 接触,支板 7 停止转动。

[0011] 工作时,原材料一端放入冲压模具,另一端放置于支板 7 上,使原材料两端都处于

相同的水平位置。支板 7 上的定位钉,可以对原材料作进一步定位。

[0012] 在工件成型以后,模具上下模分离,零件粗坯的重量小于弹簧的拉伸力,支板 7 回复至水平位置,零件粗坯被支板 7 托起,工人取出零件。

[0013] 通过更换不同的弹簧 1,可以得到不同的弹簧力,以适应不同的模具。在原材料尺寸较大时,还可以设置多个冲压料片定位装置同时工作。

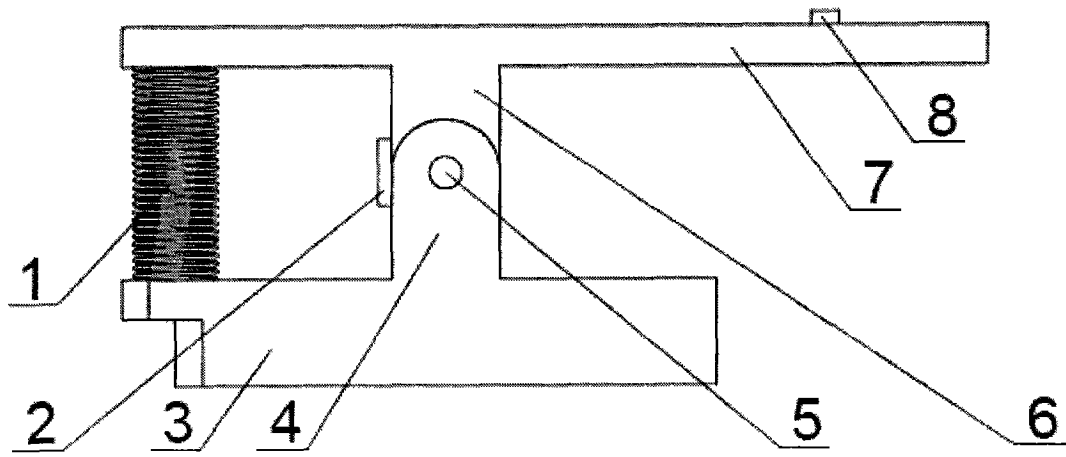


图 1

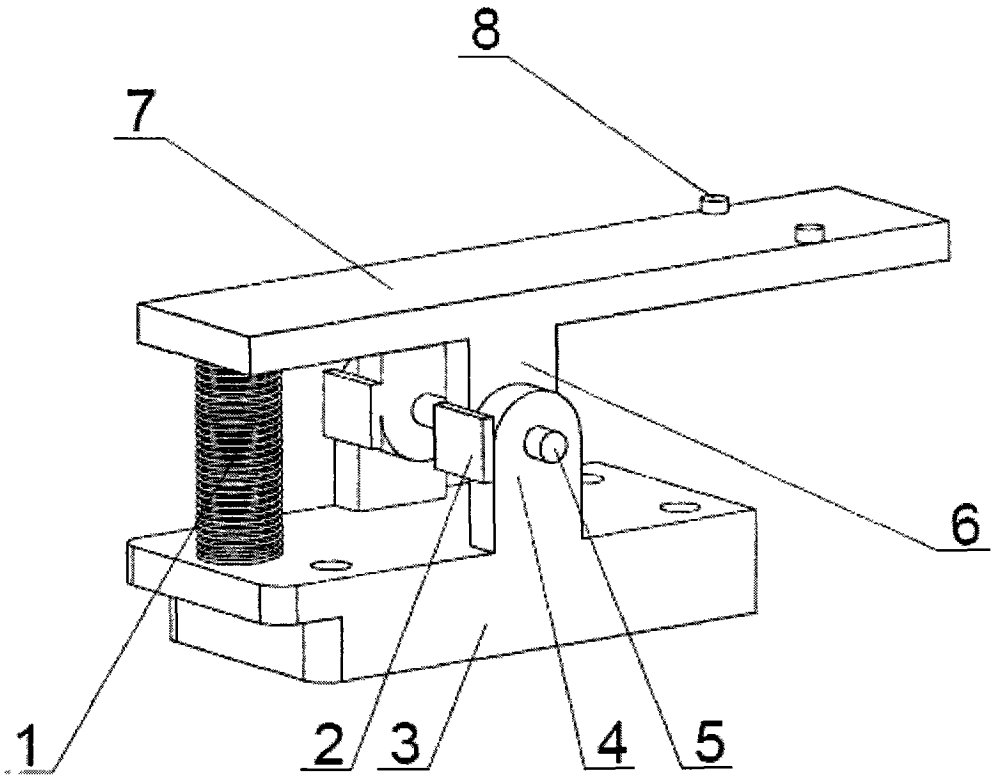


图 2