



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212216803 U

(45) 授权公告日 2020.12.25

(21) 申请号 202020311230.0

(22) 申请日 2020.03.13

(73) 专利权人 陈胡川

地址 310000 浙江省杭州市西湖区转塘街
道鸡山路象山人家7-2-501

(72) 发明人 陈胡川

(74) 专利代理机构 杭州知杭知识产权代理事务
所(普通合伙) 33310

代理人 孙稚源

(51) Int.Cl.

B21D 37/10 (2006.01)

B21D 22/02 (2006.01)

B08B 15/04 (2006.01)

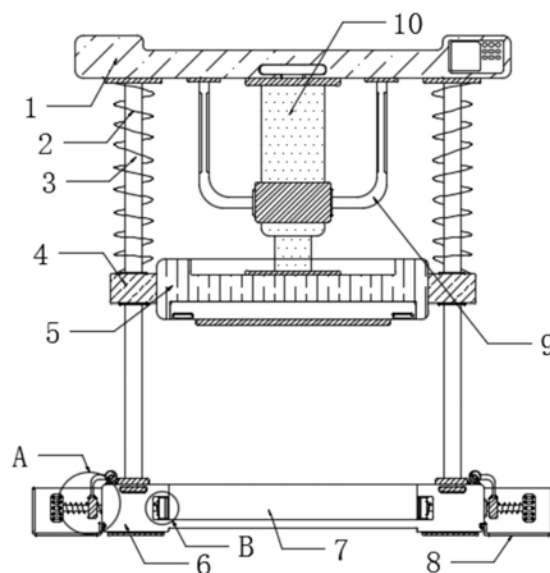
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种成型模具用冲压装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种成型模具用冲压装置,包括固定底框,所述固定底框顶端中部开设有安放槽,所述安放槽内部四周下端均开设有凹槽,所述凹槽内部均活动设置有限位块。本实用新型开设在固定底框顶端的安放槽内部四周底端均开设有凹槽,且凹槽内部均安装有限位块,且安装在限位块相反一侧中部的限位螺杆均穿过固定底框安装有转块,当使用不同型号的模板时先把模板底端放置到安放槽内部,在依次转动限位螺杆并带动限位块往模板一侧移动并活动对接固定,在依次按动活动杆往限位螺杆一侧移动,并带动限位卡套往限位螺杆一侧移动且与限位螺杆外部活动对接进行固定即可,这样既结构简单还便于操作固定起来更加的快捷。



1. 一种成型模具用冲压装置,包括固定底框(6),其特征在于:所述固定底框(6)顶端中部开设有安放槽(7),所述安放槽(7)内部四周下端均开设有凹槽(14),所述凹槽(14)内部均活动设置有限位块(15),所述限位块(15)相反一侧中部均活动设置有限位螺杆(11),所述限位螺杆(11)在远离限位块(15)的一端均穿过固定底框(6)固定设置有转块,所述固定底框(6)顶端四周均固定设置有安装滑杆(3),所述安装滑杆(3)顶端之前固定设置有安装板(1),所述安装板(1)底端中部固定设置有液压机构(10),所述液压机构(10)底端固定设置有冲压机构(5),所述冲压机构(5)外部在位于安装滑杆(3)的相对位置均固定设置有安装滑套(4)且安装滑套(4)均与安装滑杆(3)滑动连接。

2. 根据权利要求1所述的一种成型模具用冲压装置,其特征在于:所述固定底框(6)外部四周在位于限位螺杆(11)的相对位置均开设有安装螺孔。

3. 根据权利要求1所述的一种成型模具用冲压装置,其特征在于:所述固定底框(6)外部四周均活动设置有收集框(8),所述固定底框(6)外部四周下端均开设有卡槽,所述收集框(8)在位于卡槽的相对位置均固定设置有卡扣。

4. 根据权利要求1所述的一种成型模具用冲压装置,其特征在于:所述安装滑套(4)顶端与安装板(1)底端均固定设置有缓冲弹簧(2),所述安装滑杆(3)上端位于缓冲弹簧(2)中部。

5. 根据权利要求1所述的一种成型模具用冲压装置,其特征在于:所述固定底框(6)顶端四周在位于限位螺杆(11)的相对位置均活动设置有活动杆(13),所述活动杆(13)底端在远离固定底框(6)的一侧均固定设置有限位卡套(12)。

6. 根据权利要求1所述的一种成型模具用冲压装置,其特征在于:所述安装板(1)底端中部固定设置有稳定架(9)且稳定架(9)底端中部开设有槽孔,所述液压机构(10)固定端与稳定架(9)底端固定连接。

一种成型模具用冲压装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及成型模具技术领域，具体为一种成型模具用冲压装置。

背景技术

[0002] 模具，工业生产上用以 注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具，简而言之，模具是用来制作成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成；

[0003] 传统的一种成型模具用冲压装置存在以下不足；

[0004] 目前，在很多的工业生产技术领域里面都会使用到冲压装置，而常见的冲压装置在工作的过程中需要使用到不同型号的冲压模具进行固定，且不够便捷。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种成型模具用冲压装置，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0006] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种成型模具用冲压装置，包括固定底框，所述固定底框顶端中部开设有安放槽，所述安放槽内部四周下端均开设有凹槽，所述凹槽内部均活动设置有限位块，所述限位块相反一侧中部均活动设置有限位螺杆，所述限位螺杆在远离限位块的一端均穿过固定底框固定设置有转块，所述固定底框顶端四周均固定设置有安装滑杆，所述安装滑杆顶端之前固定设置有安装板，所述安装板底端中部固定设置有液压机构，所述液压机构底端固定设置有冲压机构，所述冲压机构外部在位于安装滑杆的相对位置均固定设置有安装滑套且安装滑套均与安装滑杆滑动连接。

[0007] 优选的，所述固定底框外部四周在位于限位螺杆的相对位置均开设有安装螺孔。

[0008] 优选的，所述固定底框外部四周均活动设置有收集框，所述固定底框外部四周有下端均开设有卡槽，所述收集框在位于卡槽的相对位置均固定设置有卡扣。

[0009] 优选的，所述安装滑套顶端与安装板底端均固定设置有缓冲弹簧，所述安装滑杆上端位于缓冲弹簧中部。

[0010] 优选的，所述固定底框顶端四周在位于限位螺杆的相对位置均活动设置有活动杆，所述活动杆底端在远离固定底框的一侧均固定设置有限位卡套。

[0011] 优选的，所述安装板底端中部固定设置有稳定架且稳定架底端中部开设有槽孔，所述液压机构固定端与稳定架底端固定连接。

[0012] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0013] 1、本实用新型开设在固定底框顶端的安放槽内部四周底端均开设有凹槽，且凹槽内部均安装有限位块，且安装在限位块相反一侧中部的限位螺杆均穿过固定底框安装有转块，当使用不同型号的模板时先把模板底端放置到安放槽内部，在依次转动限位螺杆并带动限位块往模板一侧移动并活动对接固定，在依次按动活动杆往限位螺杆一侧移动，并带动限位卡套往限位螺杆一侧移动且与限位螺杆外部活动对接进行固定即可，这样既结构简

单还便于操作固定起来更加的快捷；

[0014] 2、本实用新型同时固定底框外部四周均活动安装有收集框，且固定底框外部四周有下端均开设有卡槽，且收集框在位于卡槽的相对位置均固定安装有卡扣，这样便于通过收集框对冲压后的碎屑进行集中的收集，且便于增加清理时的快捷性，则通过卡扣和卡槽便于快速的对收集框进行安装与拆卸。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型一种成型模具用冲压装置整体结构示意图；

[0016] 图2为本实用新型一种成型模具用冲压装置中的图1中A处放大的结构图；

[0017] 图3为本实用新型一种成型模具用冲压装置中的图1中B处放大的结构图。

[0018] 图中：1、安装板；2、缓冲弹簧；3、安装滑杆；4、安装滑套；5、冲压机构；6、固定底框；7、安放槽；8、收集框；9、稳定架；10、液压机构；11、限位螺杆；12、限位卡套；13、活动杆；14、凹槽；15、限位块。

具体实施方式

[0019] 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。

[0020] 请参阅图1-3，本实用新型提供一种技术方案：一种成型模具用冲压装置，包括固定底框6，固定底框6顶端中部开设有安放槽7，安放槽7内部四周下端均开设有凹槽14，凹槽14内部均活动设置有限位块15，限位块15相反一侧中部均活动设置有限位螺杆11，限位螺杆11在远离限位块15的一端均穿过固定底框6固定安装有转块，固定底框6顶端四周均固定安装有安装滑杆3，安装滑杆3顶端之前固定安装有安装板1，安装板1底端中部固定安装有液压机构10，液压机构10底端固定安装有冲压机构5，冲压机构5外部在位于安装滑杆3的相对位置均固定安装有安装滑套4且安装滑套4均与安装滑杆3滑动连接。

[0021] 固定底框6外部四周在位于限位螺杆11的相对位置均开设有安装螺孔，这样便于对限位螺杆11进行安装；固定底框6外部四周均活动设置有收集框8，固定底框6外部四周有下端均开设有卡槽，收集框8在位于卡槽的相对位置均固定安装有卡扣，这样便于通过收集框8对冲压后的碎屑进行收集，且在清理时更加的快捷，则通过卡扣和卡槽便于快速的对收集框8进行安装与拆卸；安装滑套4顶端与安装板1底端均固定安装有缓冲弹簧2，安装滑杆3上端位于缓冲弹簧2中部，这样在冲压机构5和安装滑套4往下移动时，就会拉动缓冲弹簧2进行拉伸从而防止冲压时压力过大造成破损的情况；固定底框6顶端四周在位于限位螺杆11的相对位置均通过回弹铰链活动安装有活动杆13，活动杆13底端在远离固定底框6的一侧均固定安装有限位卡套12，这样限位螺杆11进行转动之后再按动活动杆13往限位螺杆11一侧移动则就会带动限位卡套12往限位螺杆11一侧移动并与限位螺杆11外部活动对接进行固定，防止限位螺杆11出现松动的情况；安装板1底端中部通过螺钉固定安装有稳定架9且稳定架9底端中部开设有槽孔，液压机构10固定端与稳定架9底端固定连接，这样便于通过稳定架9增加液压机构10工作时的牢固性。

[0022] 工作原理：本实用新型开设在固定底框6顶端的安放槽7内部四周底端均开设有凹槽14，且凹槽14内部均安装有限位块15，且安装在限位块15相反一侧中部的限位螺杆11均穿过固定底框6安装有转块，当使用不同型号的模板时先把模板底端放置到安放槽7内部，在依次转动限位螺杆11并带动限位块15往模板一侧移动并活动对接固定，在依次按动活动杆13往限位螺杆11一侧移动，并带动限位卡套12往限位螺杆11一侧移动且与限位螺杆11外部活动对接进行固定即可，这样既结构简单还便于操作固定起来更加的快捷，同时固定底框6外部四周均活动安装有收集框8，且固定底框6外部四周有下端均开设有卡槽，且收集框8在位于卡槽的相对位置均固定安装有卡扣，这样便于通过收集框8对冲压后的碎屑进行集中的收集，且便于增加清理时的快捷性，则通过卡扣和卡槽便于快速的对收集框8进行安装与拆卸。

[0023] 需要说明的是，在本文中，诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来，而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且，术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含，从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素，而且还包括没有明确列出的其他要素，或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。

[0024] 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。

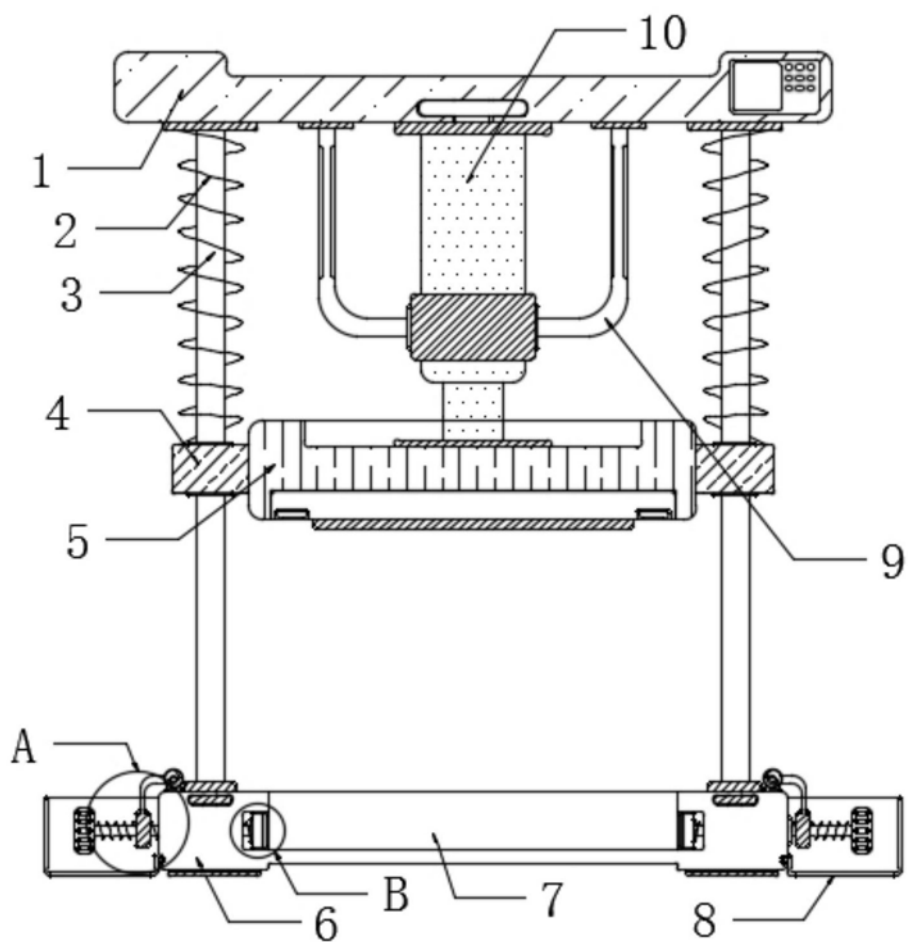


图1

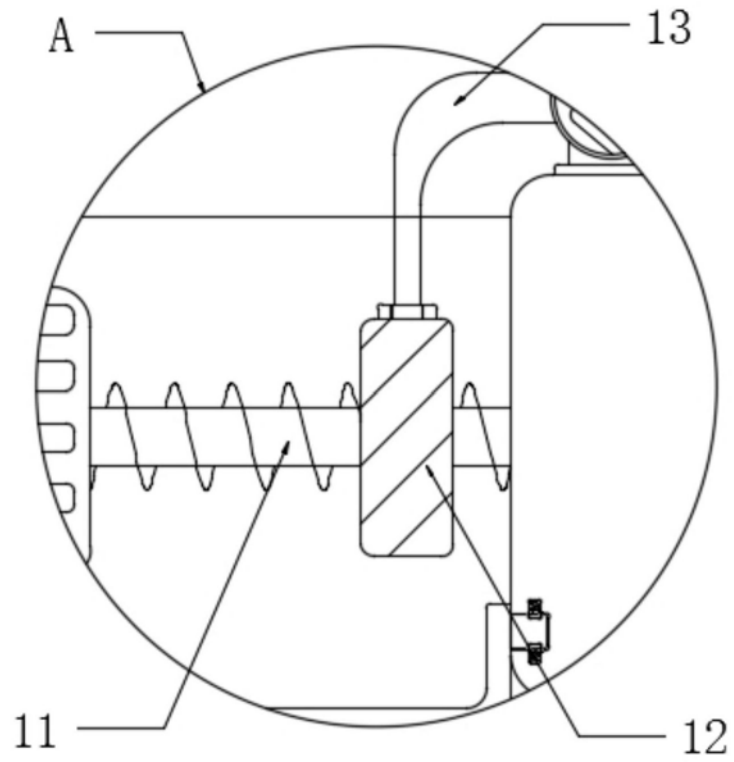


图2

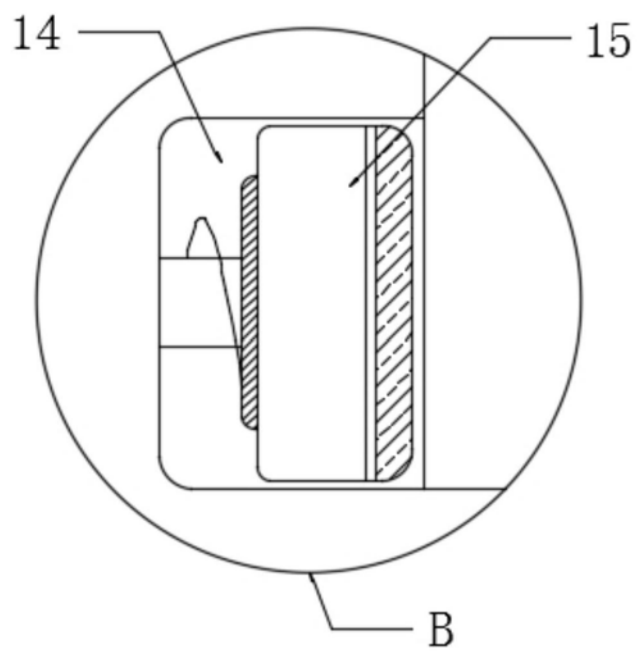


图3