



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204770075 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 18

(21) 申请号 201520502309. 0

(22) 申请日 2015. 07. 13

(73) 专利权人 广东大永圣科技有限公司

地址 523000 广东省东莞市石碣镇涌口宝丰
路第一工业区

(72) 发明人 饶勇平

(74) 专利代理机构 深圳华奇信诺专利代理事务
所(普通合伙) 44328

代理人 陈子勋

(51) Int. Cl.

B21D 22/02(2006. 01)

B21D 43/18(2006. 01)

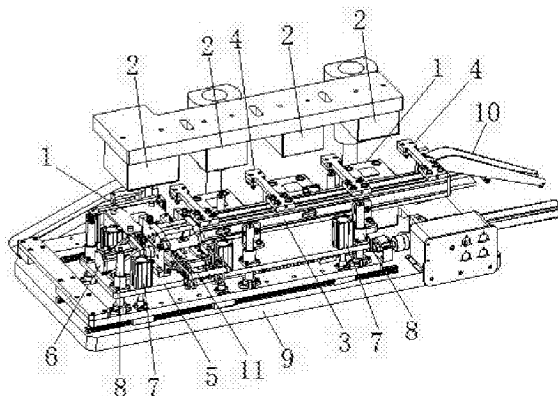
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

全自动模内移料冲压机

(57) 摘要

本实用新型涉及冲压机技术领域,特指一种全自动模内移料冲压机;本实用新型包括机台,机台的一侧并排固定有多个下模座,下模座配设有上模座,机台的另一侧安装有移动臂,移动臂上并排固定有机械手,每个机械手对应一个下模座,移动臂配设有移动电机;本实用新型通过机械手吸取或者放置物件,将各个并排的下模座内的工件移动到下一道工序中,实现全自动生产,一台设备可以完成多个加工工序,只需配备一个操作员,实用性高。



1. 全自动模内移料冲压机,其特征在于:包括机台,机台的一侧并排固定有多个下模座,下模座配设有上模座,机台的另一侧安装有移动臂,移动臂上并排固定有机械手,每个机械手对应一个下模座,移动臂配设有移动电机。

2. 根据权利要求1所述的全自动模内移料冲压机,其特征在于:机台上安装有安装板,移动臂位于安装板上,机台上安装有多个平衡杆,安装板套装于平衡杆上,安装板还配设有驱动安装板的升降汽缸。

3. 根据权利要求1所述的全自动模内移料冲压机,其特征在于:机台还安装有进料的进料轨道,进料轨道对应下模座。

4. 根据权利要求1所述的全自动模内移料冲压机,其特征在于:机台上安装有出料槽,出料槽与下模座并排设置。

5. 根据权利要求1所述的全自动模内移料冲压机,其特征在于:移动电机安装于安装板上。

6. 根据权利要求1所述的全自动模内移料冲压机,其特征在于:移动臂配设有轨道。

全自动模内移料冲压机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压机技术领域,特指一种全自动模内移料冲压机。

背景技术

[0002] 现有的冲压机,它一般是实现一种冲压功能,对于简单的加工工件而言,如果要加工不同的工件,可以使用同一冲压机,但是需要更换加工模具,如果不更换加工模具,则需要生产商购买多台冲压机,这样就会给生产商带来较大的经济负担。生产加工时,在多台冲压机之间移送工件也是一件费时、费力的事情,而且,也需要配置多名操作人员才能分别操作各台设备,增加了人力成本。

[0003] 因此,基于上述现有的冲压机的缺陷,需要对现有的冲压机进行改进。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于针对现有技术的不足提供一种全自动模内移料冲压机,该全自动模内移料冲压机解决了现有的冲压机所存在的:功能单一、需要多台设备完成加工、设备投入大、人员配备要求高等缺陷。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0006] 全自动模内移料冲压机,包括机台,机台的一侧并排固定有多个下模座,下模座配设有上模座,机台的另一侧安装有移动臂,移动臂上并排固定有机械手,每个机械手对应一个下模座,移动臂配设有移动电机。

[0007] 机台上安装有安装板,移动臂位于安装板上,机台上安装有多个平衡杆,安装板套装于平衡杆上,安装板还配设有驱动安装板的升降汽缸。

[0008] 机台还安装有进料的进料轨道,进料轨道对应下模座。

[0009] 机台上安装有出料槽,出料槽与下模座并排设置。

[0010] 移动电机安装于安装板上。

[0011] 移动臂配设有轨道。

[0012] 本实用新型的有益效果在于:通过机械手吸取或者放置物件,将各个并排的下模座内的工件移动到下一道工序中,实现全自动生产,一台设备可以完成多个加工工序,只需配备一个操作员,实用性高。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型作进一步的说明。

[0015] 见图1,本实用新型全自动模内移料冲压机包括:下模座1、上模座2、移动臂3、机械手4、安装板5、移动电机6、升降汽缸7、平衡柱8、机台9、出料槽10、进料轨道11。

[0016] 本实用新型包括机台 9,机台 9 的一侧并排固定有多个下模座 1,下模座 1 配设有上模座 2,机台 9 的另一侧安装有移动臂 3,移动臂 3 上并排设置有机械手 4,机械手 4 配有吸盘,每个机械手 4 对应一个下模座 1,移动臂 3 配设有移动电机 6、轨道,上模座 2、下模座 1 起到开模、合模的冲压动作,上模座 2 配套升降装置,在此不作赘述。

[0017] 机台 9 上安装有出料槽 9,出料槽 9 与下模座 1 并排设置。

[0018] 机台 9 上安装有安装板 5,移动臂 3 位于安装板 5 上,机台 9 上安装有多个平衡杆 8,安装板 5 套装于平衡杆 8 上,安装板 5 还配设有驱动安装板 5 的升降汽缸 7。

[0019] 移动电机 6 安装于安装板 5 上。

[0020] 机台 9 还安装有进料的进料轨道 11,进料轨道 11 对应下模座 1,实现自动送料。

[0021] 本实用新型的工作原理是,升降汽缸 7 可以使安装板 5 整体移动,平衡杆 8 可使安装板 5 整体升降时保持平衡。安装板 5 升降,使机械手 4 升降,以吸取或者放置物件;移动电机 6 驱动机械手 4 水平移动,进行送料和复位动作,每一组上模座 2、下模座 1 完成一种冲压动作,然后由机械手 4 送到下一组上模座 2、下模座 1 进行加工,实现全自动生产。

[0022] 本实用新型可以实现全自动化生产、自动送料、加工、出料,一台设备可以全部完成,只需配备一个操作员,实用性高。

[0023] 当然,以上所述之实施例,只是本实用新型的较佳实例而已,并非限制本实用新型实施范围,故凡依本实用新型申请专利范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰,均应包括于本实用新型申请专利范围内。

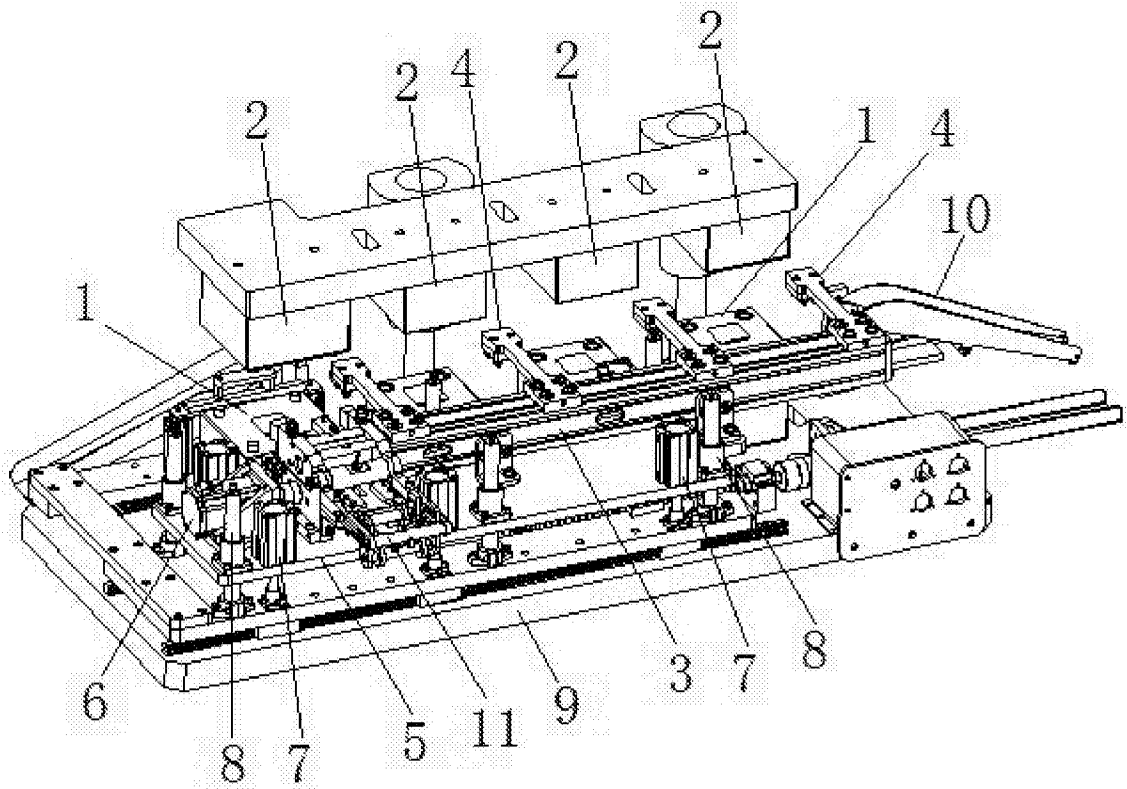


图 1