



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204247805 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 08

(21) 申请号 201420741958. 1

(22) 申请日 2014. 12. 02

(73) 专利权人 江苏省金鑫安防设备有限公司
地址 225200 江苏省扬州市江都区邵伯镇工业园

(72) 发明人 赵国平 徐正祥 高建强 胡明

(74) 专利代理机构 北京连和连知识产权代理有限公司 11278

代理人 严文典

(51) Int. Cl.

B21D 28/26(2006. 01)

B21D 43/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

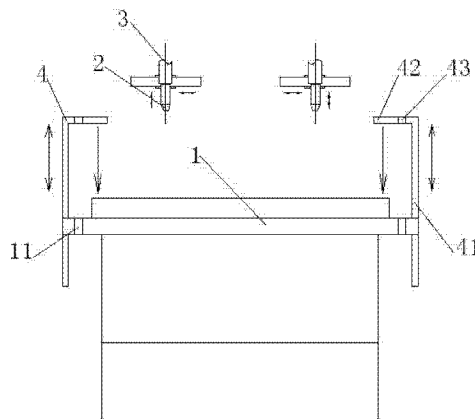
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

高效多工位组合式门框冲压设备

(57) 摘要

本实用新型涉及一种高效多工位组合式门框冲压设备。包括固定门框的工作台(1), 所述工作台(1)上设有沿工作台(1)两侧设置的若干冲头(2), 所述冲头(2)设置在支架(3)上, 所述支架(3)上设有驱动所述冲头(2)前后、左右、上下运动的驱动装置和导向装置。本实用新型的优点是: 1) 本实用新型将多个冲头集成到一台冲压设备上, 且各个冲头的位置可调, 因此本实用新型能实现对门框的一次成型加工, 提高了加工效率和加工质量; 2) 本实用新型进一步的在工作台上设置位置可调的定位装置, 这样可根据加工门框的不同特点进行调节, 因而使本实用新型的加工范围更广, 提高了其通用性。



1. 高效多工位组合式门框冲压设备,其特征在于,包括固定门框的工作台(1),所述工作台(1)上设有沿工作台(1)两侧设置的若干冲头(2),所述冲头(2)设置在支架(3)上,所述支架(3)上设有驱动所述冲头(2)前后、左右、上下运动的驱动装置和导向装置。

2. 根据权利要求1所述的高效多工位组合式门框冲压设备,其特征在于,所述工作台(1)两侧设有定位装置(4),所述定位装置(4)包括可上下活动的导杆(41),所述导杆(41)上端翻边向内延伸出定位板(42),所述定位板(42)外侧设有定位孔(43),所述工作台(1)对应定位孔(43)位置设有紧固孔(11)。

3. 根据权利要求2所述的高效多工位组合式门框冲压设备,其特征在于,所述定位装置(4)间隔设置。

高效多工位组合式门框冲压设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种高效多工位组合式门框冲压设备,主要用于门框的冲压加工。

现有技术

[0002] 通常利用单台可倾式压力机(普通冲床)和相应模具进行单孔冲压加工,不同的孔用不同的冲床和模具。此种方式存在缺点:使用冲床多,工件周转、更换模具频繁,孔距定位不准,加工效率低下,需要进一步改进。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对上述缺陷,目的在于提供一种可提高交工效率、提高加工质量的高效多工位组合式门框冲压设备。

[0004] 为此本实用新型采用的技术方案是:本实用新型包括固定门框的工作台(1),所述工作台(1)上设有沿工作台(1)两侧设置的若干冲头(2),所述冲头(2)设置在支架(3)上,所述支架(3)上设有驱动所述冲头(2)前后、左右、上下运动的驱动装置和导向装置。

[0005] 所述工作台(1)两侧设有定位装置(4),所述定位装置(4)包括可上下活动的导杆(41),所述导杆(41)上端翻边向内延伸出定位板(42),所述定位板(42)外侧设有定位孔(43),所述工作台(1)对应定位孔(43)位置设有紧固孔(11)。

[0006] 所述定位装置(4)间隔设置。

[0007] 本实用新型的优点是:1)本实用新型将多个冲头集成到一台冲压设备上,且各个冲头的位置可调,因此本实用新型能实现对门框的一次成型加工,提高了加工效率和加工质量;2)本实用新型进一步的在工作台上设置位置可调的定位装置,这样可根据加工门框的不同特点进行调节,因而使本实用新型的加工范围更广,提高了其通用性。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0009] 图2为图1的侧视图。

[0010] 图中1为工作台、2为冲头、3为支架、4为定位装置;

[0011] 11为紧固孔、41为导杆、42为定位板、43为定位孔。

具体实施方式

[0012] 本实用新型包括固定门框的工作台1,所述工作台1上设有沿工作台1两侧设置的若干冲头2,所述冲头2设置在支架3上,所述支架3上设有驱动所述冲头2前后、左右、上下运动的驱动装置和导向装置。

[0013] 所述工作台1两侧设有定位装置4,所述定位装置4包括可上下活动的导杆41,所述导杆41上端翻边向内延伸出定位板42,所述定位板42外侧设有定位孔43,所述工作台

1 对应定位孔 43 位置设有紧固孔 11。

[0014] 所述定位装置 4 间隔设置。

[0015] 本实用新型的工作过程为,首先将门框输送至工作台 1 上,然后下降导杆 41 直至定位板 42 和门框接触,然后通过定位孔 43、紧固孔 11 的设置将门框紧固,本实用新型的导杆 41 上下升降方式,可适应不同厚度门框的加工需要;在上述基础上,本实用新型通过导向装置调节各冲头的位置,待调整完毕后,对门框进行冲压成型。

[0016] 由于现有技术中导向装置众多,因此就不详细叙述,只要能满足本实用新型对冲头 2 位置调节功能的结构形式都可以应用在本实用新型之中,如果要提高精度,可采用智能控制方式。

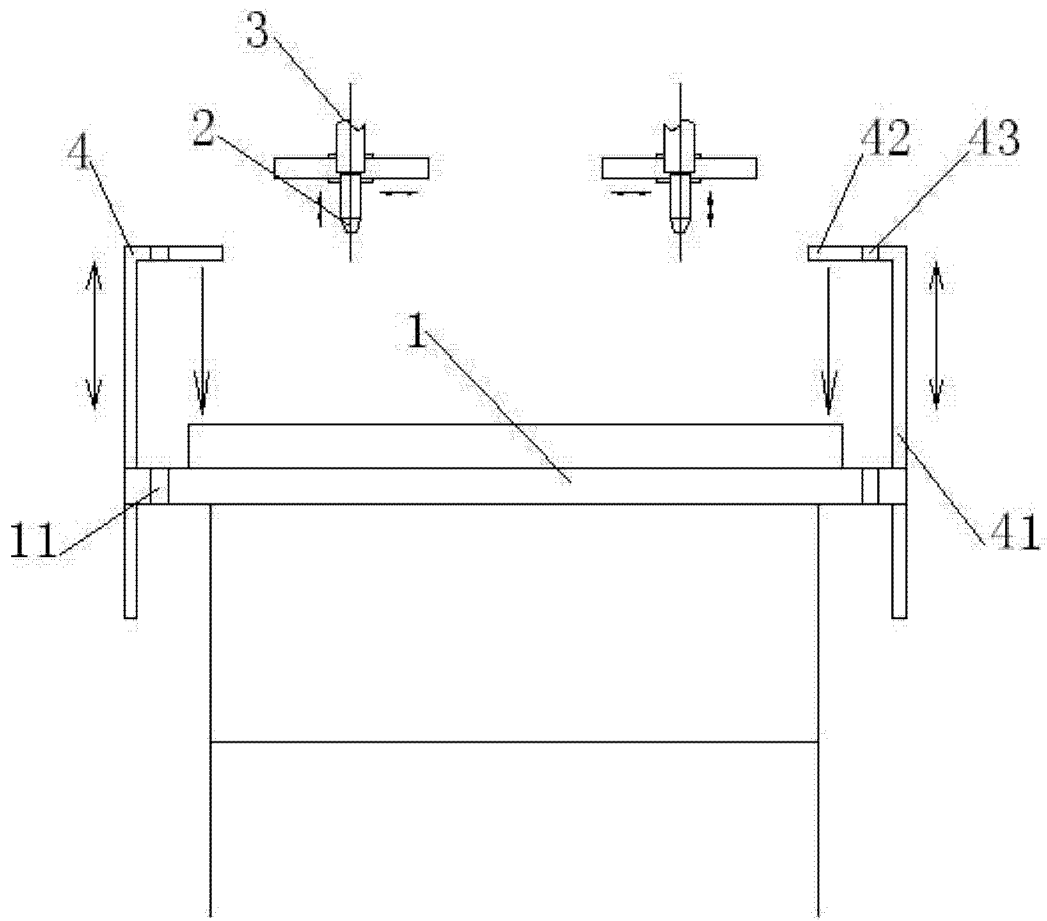


图 1

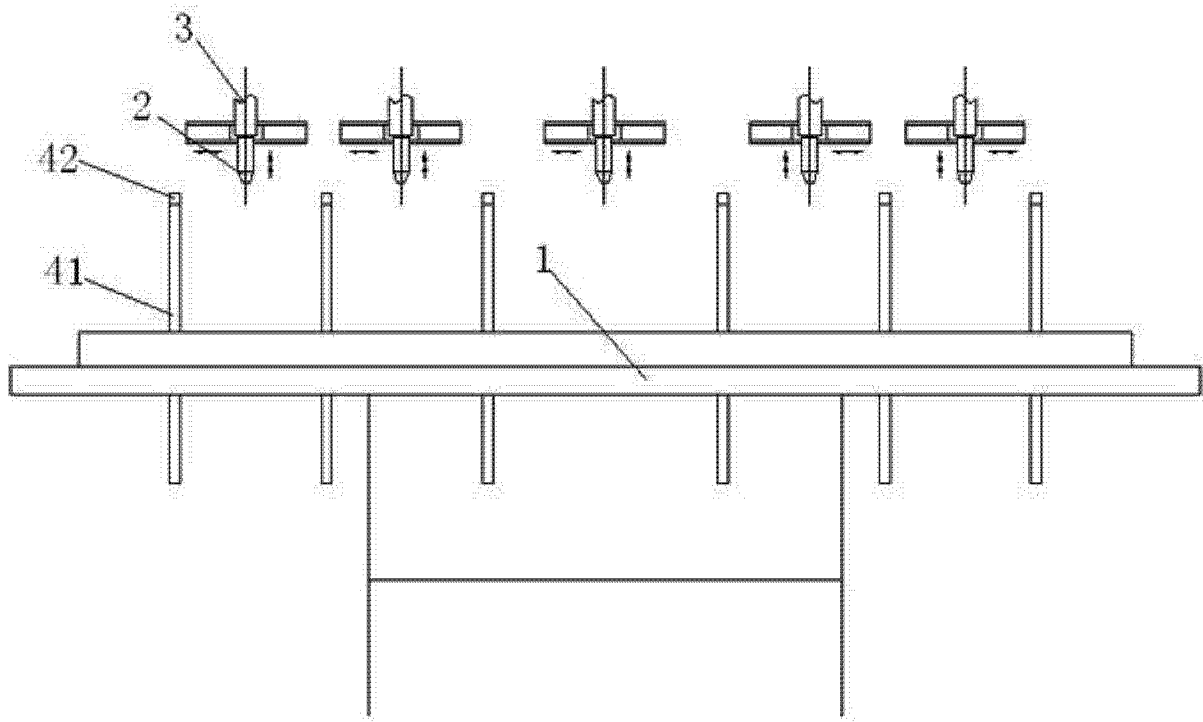


图 2