



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104646450 A

(43) 申请公布日 2015. 05. 27

(21) 申请号 201410263170. 9

(22) 申请日 2014. 06. 14

(71) 申请人 柳州市奥凯工程机械有限公司
地址 545616 广西壮族自治区柳州市雒容镇
富容路 10 号(高新区)

(72) 发明人 秦勇

(74) 专利代理机构 柳州市集智专利商标事务所
45102

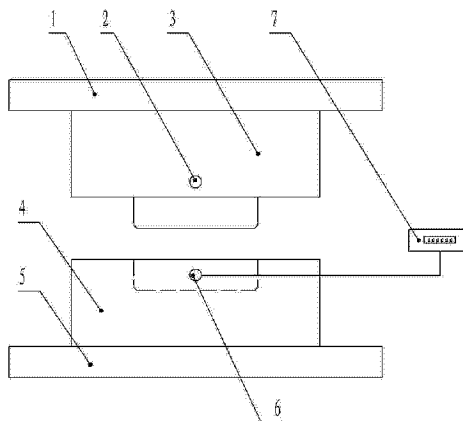
代理人 王又旺

(51) Int. Cl.
B21C 51/00(2006. 01)
B21D 37/10(2006. 01)

权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称
冲压模具计数装置

(57) 摘要
本发明公开了一种冲压模具计数装置, 涉及机械制造技术领域; 包括上模板, 上模, 下模板和下模, 所述上模的一侧设置有磁铁探头, 所述下模与所述上模的同一侧面设有感应器, 所述磁铁探头与所述感应器设置在垂直于上下模合模线的直线上, 所述感应器通过导线连接有计数显示器; 本发明可以解决现有技术中存在的人工统计冲压件费时费力、影响生产效率的问题。



1. 一种冲压模具计数装置,包括上模板(1),上模(3),下模板(5)和下模(4),其特征在于:所述上模(3)的一侧面设置有磁铁探头(2),所述下模(4)与所述上模(3)的同一侧面设有感应器(6),所述磁铁探头(2)与所述感应器(6)设置在垂直于上下模合模线的直线上,所述感应器(6)通过导线连接有计数显示器(7)。

2. 根据权利要求1所述的冲压模具计数装置,其特征在于:所述磁铁探头(2)为强磁磁铁,所述感应器(6)为霍尔感应器。

冲压模具计数装置

技术领域

[0001] 本发明涉及机械制造技术领域,尤其是一种用于冲压模具自动计数的装置。

背景技术

[0002] 现有的冲压工序主要是利用冲压模具完成各种形式的钣金件加工,冲压模具是冷冲压过程中最常用的一种模具,冲压时用冲床带动凸模向下进行冲压工作;在冲压工作完成后,操作人员往往要对完成的冲压产品进行数量统计,统计完成后才能将冲压产品转入下道工序;如果冲压产品数量较大,逐件统计冲压件的数量会占用操作人员大量的工作时间,极大影响操作人员的生产效率。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种冲压模具计数装置,它可以解决现有技术存在的人工统计冲压件费时费力、影响生产效率的问题。

[0004] 为了解决上述问题,本发明采用的技术方案是:包括上模板,上模,下模板和下模,所述上模的一侧面设置有磁铁探头,所述下模与所述上模的同一侧面设有感应器,所述磁铁探头与所述感应器设置在垂直于上下模合模线的直线上,所述感应器通过导线连接有计数显示器。

[0005] 以上技术方案中,进一步的是:所述磁铁探头为强磁磁铁,所述感应器为霍尔感应器。

[0006] 由于采用了上述技术方案,本发明与现有技术相比具有如下有益效果:

- 1、本发明结构简单,安装方便,可以准确地进行冲压产品计数;
- 2、本发明的计数显示器可安装在冲床的方便操作人员观察的任何位置。

附图说明

[0007] 图1为本发明冲压模具计数装置的主视图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图和实施例对本发明做进一步详述:

一种冲压模具计数装置,包括上模板1,上模3,下模板5和下模4,上模3的一侧面安装有强磁磁铁探头2,下模4与上模3的同一侧面设有霍尔感应器6,强磁磁铁探头2与霍尔感应器6设置在垂直于上下模合模线的直线上,感应器6通过导线连接有计数显示器7。

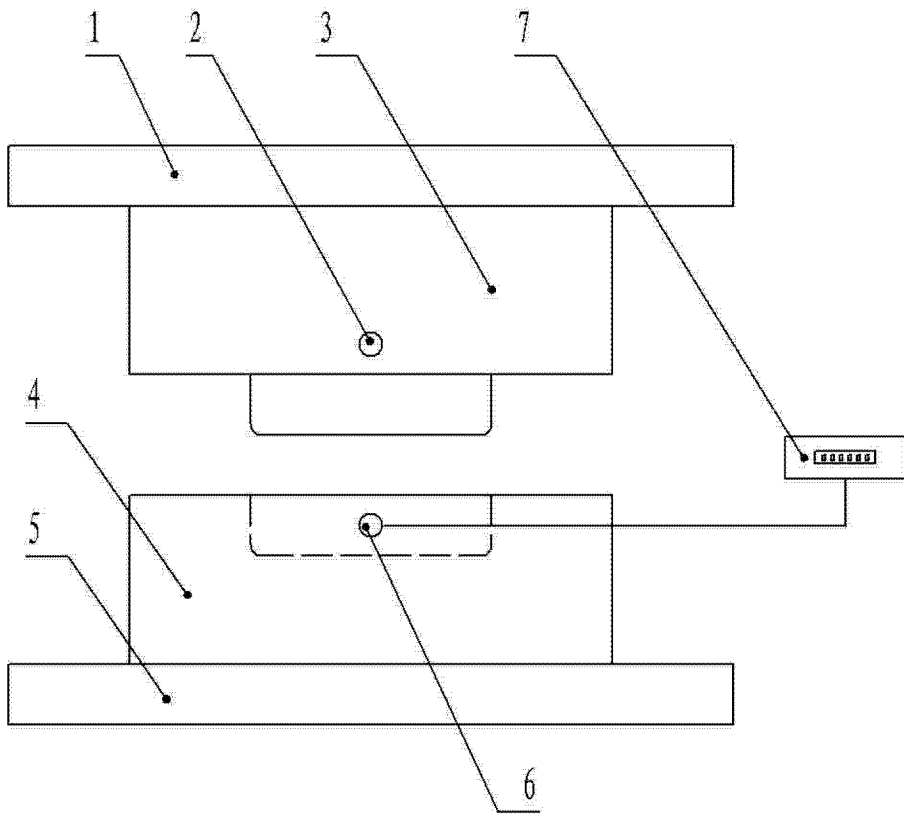


图 1