



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202824328 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 27

(21) 申请号 201220438787. 6

(22) 申请日 2012. 12. 27

(73) 专利权人 苏州富士精工电梯有限公司

地址 215235 江苏省苏州市吴江市桃源镇青
云木材市场旁

(72) 发明人 朱宏祖

(74) 专利代理机构 苏州创元专利商标事务所有
限公司 32103

代理人 孙仿卫

(51) Int. Cl.

B21D 28/14 (2006. 01)

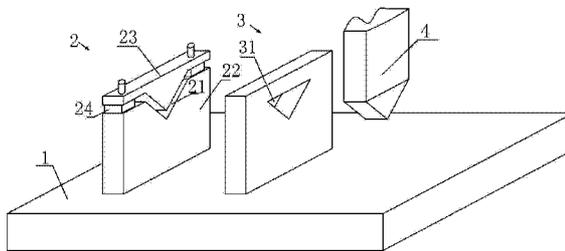
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种用于制造电梯轿厢角铁的冲床模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种用于制造电梯轿厢角铁的冲床模具,其包括固定在冲床工作台面上的安装板、固定在安装板上的限位块和断料块、固定在冲床的滑块上的冲头,所述的限位块上开设有与角铁两边相契合的“V”型限位孔,所述的断料块上开设有断料孔,所述的断料孔的底面与限位孔的底面相同均呈“V”型,所述的冲头的下端呈与角铁两边相契合的“V”型,所述的限位孔与断料孔底面的相交线共线。本实用新型设置在冲床上对长角铁进行断料,大大提高了生产效率,且断下的短角铁的端部不会留有如切割机切割留下的毛边不需进行去毛边加工,进一步节省了生产时间。



1. 一种用于制造电梯轿厢角铁的冲床模具,其特征在于:其包括固定在冲床工作台面上的安装板(1)、固定在安装板(1)上的限位块(2)和断料块(3)、固定在冲床的滑块上的冲头(4),所述的限位块(2)上开设有与角铁两边相契合的“V”型限位孔(21),所述的断料块(3)上开设有断料孔(31),所述的断料孔(31)的底面与限位孔(21)的底面相同均呈“V”型,所述的冲头(4)的下端呈与角铁两边相契合的“V”型,所述的限位孔(21)与断料孔(31)底面的相交线共线。

2. 根据权利要求1所述的用于制造电梯轿厢角铁的冲床模具,其特征在于:所述的断料孔(31)为三角形孔。

3. 根据权利要求1所述的用于制造电梯轿厢角铁的冲床模具,其特征在于:所述的限位块(2)包括底座(22)以及螺栓连接在底座(22)上的压块(23),所述的底座(22)与压块(23)之间所成间隙为限位孔(21)。

4. 根据权利要求3所述的用于制造电梯轿厢角铁的冲床模具,其特征在于:所述的底座(22)与压块(23)之间的螺栓的螺柱上套设有用于调节限位孔(21)孔距的垫片(24)。

一种用于制造电梯轿厢角铁的冲床模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电梯领域,特别涉及一种用于制造电梯轿厢角铁的磨具。

背景技术

[0002] 在生产电梯或者扶梯中常常需要用到各种长度的角铁,目前通常利用切割机将长角铁断成短角铁以方便生产使用,但是利用切割机切割长角铁耗时较长,效率较低,不适用于电梯批量生产。

发明内容

[0003] 本实用新型目的是一种生产效率高的用于制造电梯轿厢角铁的冲床模具。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型所采用的技术方案为:一种用于制造电梯轿厢角铁的冲床模具,其包括固定在冲床工作台面上的安装板、固定在安装板上的限位块和断料块、固定在冲床的滑块上的冲头,所述的限位块上开设有与角铁两边相契合的“V”型限位孔,所述的断料块上开设有断料孔,所述的断料孔的底面与限位孔的底面相同均呈“V”型,所述的冲头的下端呈与角铁两边相契合的“V”型,所述的限位孔与断料孔底面的相交线共线。

[0005] 所述的断料孔为三角形孔。

[0006] 所述的限位块包括底座以及螺栓连接在底座上的压块,所述的底座与压块之间所成间隙为限位孔。

[0007] 所述的底座与压块之间的螺栓的螺柱上套设有用于调节限位孔孔距的垫片。

[0008] 由于采用上述技术方案,本实用新型具有以下优点:本实用新型设置在冲床上对长角铁进行断料,大大提高了生产效率,且断下的短角铁的端部不会留有如切割机切割留下的毛边不需进行去毛边加工,进一步节省了生产时间。

附图说明

[0009] 附图1为本实用新型的结构示意图;

[0010] 其中:1、安装块;2、限位块;3、断料块;4、冲头;21、“V”型限位孔;22、底座;23、压块;24、垫片;31、断料孔。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图,对本实用新型优选的具体实施例进行说明:

[0012] 如图所示本用于制造电梯轿厢角铁的冲床模具包括固定在冲床工作台面上的安装板1、固定在安装板1上的限位块2和断料块3、固定在冲床的滑块上的冲头4。

[0013] 所述的限位块2包括底座22以及螺栓连接在底座22上的压块23,所述的底座22与压块23之间所成间隙为限位孔21,所述的“V”型限位孔21与角铁两边相契合,所述的断料块3上开设有呈倒三角形的断料孔31,所述的断料孔31的底面与限位孔21的底面相同

均呈“V”型,所述的冲头 4 的下端呈与角铁两边相契合的“V”型,所述的限位孔 21 与断料孔 31 底面的相交线共线,所述的冲头 4 的底面的相交线与断料孔 31 底面的相交线所在的平面与水平面相垂直。

[0014] 所述的底座 22 与压块 23 之间的螺栓的螺柱上套设有用于调节限位孔 21 孔距的垫片 24。

[0015] 上述结合对本实用新型所优选的实施例进行了说明,但是上述实施例并不能理解为对本实用新型保护范围的限制,凡根据本实用新型精神实质所作的等效变化或修饰都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

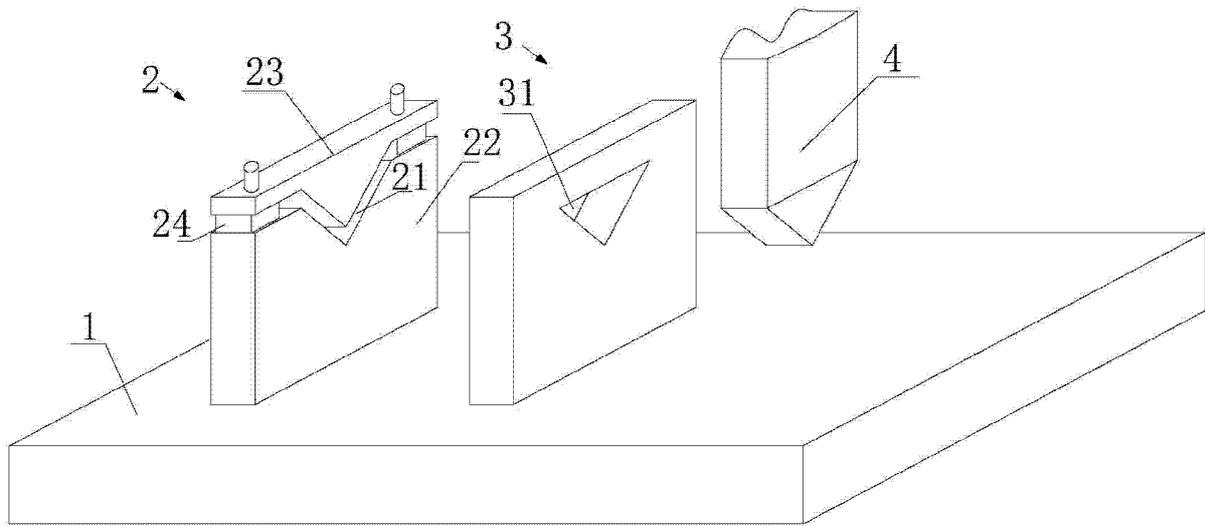


图 1