



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202028675 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 09

(21) 申请号 201120103174. 2

(22) 申请日 2011. 03. 30

(73) 专利权人 粘俪钟

地址 523000 广东省东莞市厚街镇寮厦新村  
1 巷 8 号

(72) 发明人 粘俪钟

(51) Int. Cl.

B21D 28/24 (2006. 01)

B26F 1/02 (2006. 01)

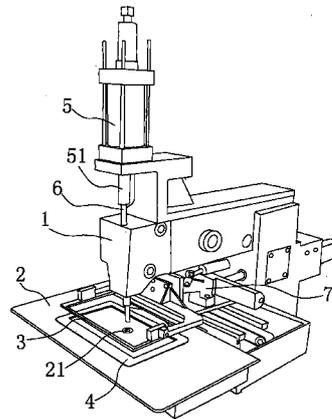
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

电脑花样多功能打孔机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种打孔机械,特指一种电脑花样多功能打孔机。该电脑花样多功能打孔机包括:机头,工作台面,上、下压板,带动上、下压板作 X、Y 向运动的 X-Y 向移动机构,所述机头上安装有一由汽缸或油缸驱动作上下运动的冲杆,对应工作台面上设有供冲杆套入的套孔。本实用新型具有结构紧凑、打孔迅速整齐、全自动、操作方便、可完成各种花样冲孔。



1. 一种电脑花样多功能打孔机,包括机头,工作台面,上、下压板,带动上、下压板作 X、Y 向运动的 X-Y 向移动机构,其特征在于:所述机头上安装有一由汽缸或油缸驱动作上下运动的冲杆,对应工作台面上设有配合冲杆的套孔。

2. 根据权利要求 1 所述的电脑花样多功能打孔机,其特征在于:所述冲杆安装于汽缸或油缸的活动杆上,汽缸或油缸安装于机头上。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的电脑花样多功能打孔机,其特征在于:所述 X-Y 向移动机构包括:X 向移动机构、Y 向移动机构。

## 电脑花样多功能打孔机

### 技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种打孔机械,特指一种电脑花样多功能打孔机。

### 背景技术：

[0002] 在传统的打孔机械中,没有专门的自动打孔设计,制作工艺中的打孔工序完全手工完成,劳动强度大,工作效率低下,不利于批量生产,而且孔距的间隔、孔位布置也难以做到完成一致,特别是当各孔的孔位布置为一曲线时就更难以控制,造成产品质量的不稳定、废品率高,从而无法满足市场的需求。

[0003] 综上所述,为了解决现有滑板车所存在的问题,于是本申请人创作设计本实用新型。

### 实用新型内容：

[0004] 本实用新型的目的在于克服传统打孔机械所存在的不足,提供一种结构紧凑、打孔迅速整齐、全自动、操作方便的电脑花样多功能打孔机,该电脑花样多功能打孔机可完成各种花样冲孔。

[0005] 本实用新型实现其目的采用的技术方案是:该电脑花样多功能打孔机包括:机头,工作台面,上、下压板,带动上、下压板作 X、Y 向运动的 X-Y 向移动机构,所述机头上安装有一由汽缸或油缸驱动作上下运动的冲杆,对应工作台面上设有供冲杆套入的套孔。

[0006] 上述技术方案中,所述冲杆安装于汽缸或油缸的活动杆上,汽缸或油缸安装于机头上。

[0007] 上述技术方案中,所述 X-Y 向移动机构包括:X 向移动机构、Y 向移动机构。

[0008] 综上所述,本实用新型用于对工件进行花样冲孔,其利用汽缸或油缸带动冲杆,X 向、Y 向均采用马达带动,通过编程软件或操作面板进行编程,采用电脑控制完成各种花样冲孔。本实用新型具有结构紧凑、打孔迅速整齐、全自动、操作方便、可完成各种花样冲孔。

### 附图说明：

[0009] 图 1 是本实用新型的立体图。

[0010] 符号说明：

[0011] 1 机头      3 上压板      51 活动杆

[0012] 2 工作台面 4 下压板      6 冲杆

[0013] 21 套孔      5 汽缸      7 X-Y 向移动机构

### 具体实施方式：

[0014] 下面结合具体实施例和附图对本实用新型进一步说明。

[0015] 见图 1 所示,本实施例本实用新型包括:机头 1,工作台面 2,上、下压板 3、4,带动上、下压板 3、4 作 X、Y 向运动的 X-Y 向移动机构 7。

[0016] 具体而言：

[0017] 上述机头 1 上安装有一由汽缸 5 驱动作上下运动的冲杆 6，对应工作台面 2 上设有供冲杆 6 套入的套孔 21。其中，该冲杆 6 安装于汽缸 5 的活动杆 51 上，该汽缸 5 安装于机头 1 上。

[0018] 上述 X-Y 向移动机构 7 包括：X 向移动机构、Y 向移动机构。该 X-Y 向移动机构 7 的作用是将分开的 X、Y 向移动机构运动合并到一起，待工件按规定的运动路线移动，机头 1 上的冲杆 6 对工件进行花样冲孔。

[0019] 上述上压板 3 和下压板 4 将工件夹紧，上压板 3 由汽缸等执行机构对上压板 3 施加向下压力，使工件被夹紧在上压板 3 和下压板 4 之间，在冲孔过程中，下压板 4 在工作台面 2 上滑动，工作台面 2 支撑下压板 4。

[0020] 本实用新型用于对工件进行花样冲孔，其利用汽缸 5 带动冲杆 6，X 向、Y 向均采用马达带动，通过编程软件或操作面板进行编程，采用电脑控制完成各种花样冲孔。

[0021] 当然，上述实施例中的汽缸 5 也可以用油缸代替。

[0022] 当然，以上所述仅为本实用新型的一个实施例而已，并非来限制本实用新型实施范围，凡依本实用新型申请专利范围所述构造、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。

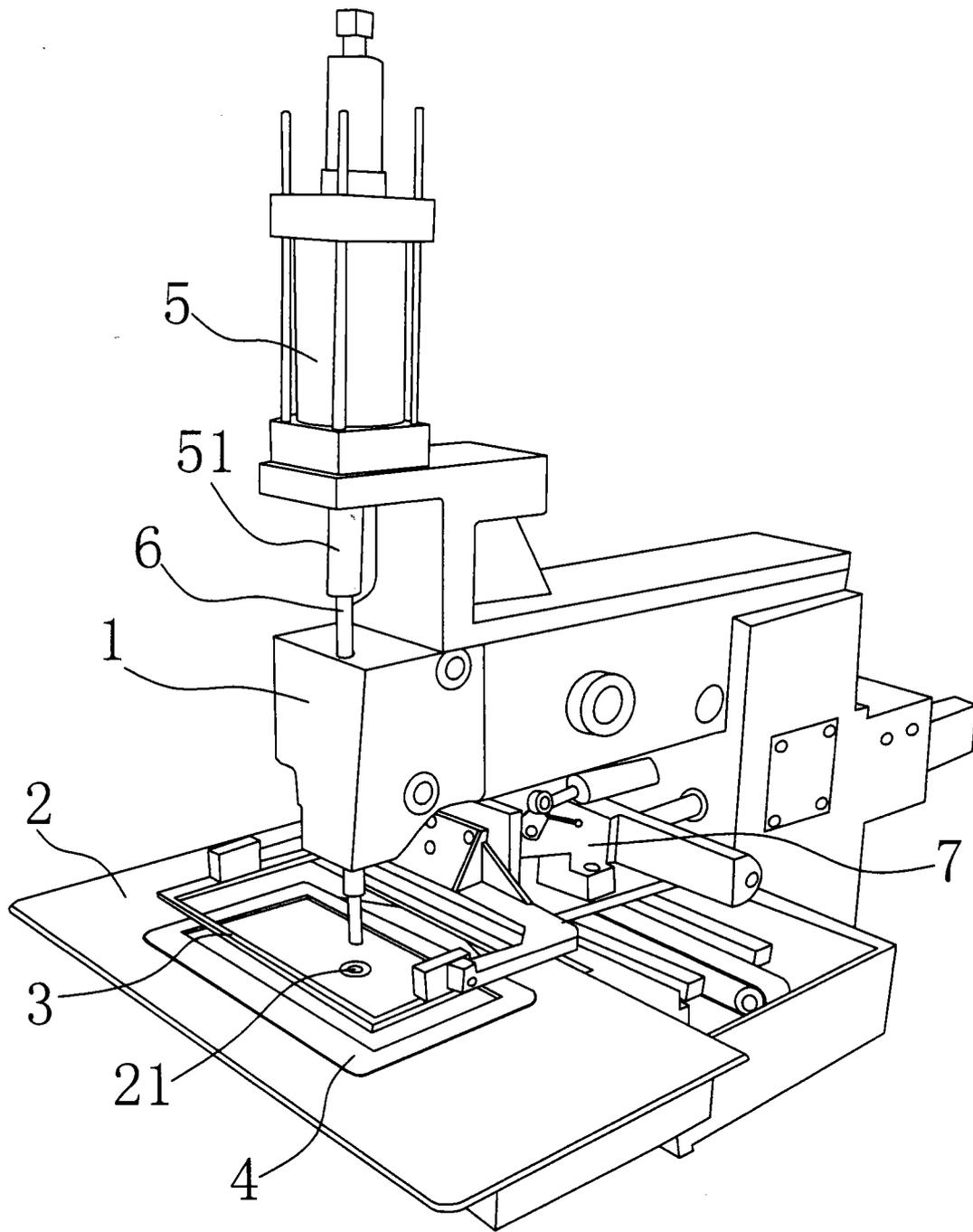


图 1