



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106945123 A

(43)申请公布日 2017. 07. 14

(21)申请号 201710341242.0

(22)申请日 2017.05.14

(71)申请人 昆山佑威光电材料有限公司

地址 215000 江苏省苏州市昆山市周市镇
康庄支路168号

(72)发明人 林士杰

(51)Int.Cl.

B26F 1/44(2006.01)

B26F 1/40(2006.01)

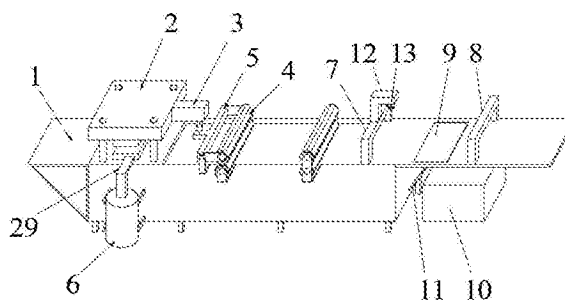
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

分选式套冲模切机

(57)摘要

本发明涉及分选式套冲模切机,它包括套冲模切机;套冲模切机包括模具、下压杆、活动式滚轮和反弹杆;模具合模时,下压杆下压反弹杆,活动式滚轮抬起;模具包括上模座和下模座;上模座设有上模具;上模具上沿流水线方向依次设有模具刀锋和排废冲针;下模座设有下模具冲板;下模具冲板与排废冲针相对应的位置设有与排废冲针配合使用的废料通孔和用于储存废料的储废槽;套冲模切机的右侧还设有第一裁片机和第二裁片机;第一裁片机与第二裁片机之间设有活动板;第一裁片机的横梁上设有支架;支架上设有检测摄像头。本发明的分选式套冲模切机,将套冲、排废、检验、分选功能集中起来,方便生产加工,生产效率大大提高。



1. 分选式套冲模切机,其特征在于:它包括套冲模切机;所述套冲模切机包括模具、设置在模具上的下压杆、活动式滚轮和设置在活动式滚轮上的反弹杆;所述模具合模时,下压杆下压反弹杆,将活动式滚轮抬起;所述模具包括上模座和下模座;所述上模座设置有上模具;所述上模具上沿流水线方向依次设置有模具刀锋和排废冲针;所述下模座设置有下模具冲板;所述下模具冲板与排废冲针相对应的位置设置有与排废冲针配合使用的废料通孔和用于储存废料的储废槽;所述套冲模切机的右侧还设置有第一裁片机和第二裁片机;所述第一裁片机与第二裁片机之间设置有活动板;所述第一裁片机的横梁上还设置有支架;所述支架上设置有检测摄像头。

2. 根据权利要求1所述的分选式套冲模切机,其特征在于:所述活动板的下方设置有废品箱。

3. 根据权利要求1所述的分选式套冲模切机,其特征在于:所述活动板的底侧连接有开闭气缸。

分选式套冲模切机

技术领域

[0001] 本发明涉及模切领域,特别是涉及分选式套冲模切机。

背景技术

[0002] 由于套冲的模切机,因为是透过定位柱与定位孔套位的原理,所以再套位时,原材不能给予任何拉伸力(模座下压时会将下压杆处下压,使得反弹杆处杠杆原理促使活动式滚轮被抬起,形成无拉伸力状态),虽然可以在机器外架设排孔设备,但由于排孔时又必须将原材料施以拉伸力,所以两者不能同时存在;导致只能选择其中一个工序进行生产,而且目前的套冲模切机,无检验设备,不能分选良品和废品,而后期的手动分选精度不高,容易出错。

发明内容

[0003] 为解决上述技术问题,本发明提供了分选式套冲模切机,将套冲、排废、检验、分选功能集中起来,极大方便了生产加工,生产效率大大提高。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:分选式套冲模切机,它包括套冲模切机;所述套冲模切机包括模具、设置在模具上的下压杆、活动式滚轮和设置在活动式滚轮上的反弹杆;所述模具合模时,下压杆下压反弹杆,将活动式滚轮抬起;所述的模具包括上模座和下模座;所述上模座设置有上模具;所述上模具上沿流水线方向依次设置有模具刀锋和排废冲针;所述下模座设置有下模具冲板;所述下模具冲板与排废冲针相对应的位置设置有与排废冲针配合使用的废料通孔和用于储存废料的储废槽;所述套冲模切机的右侧还设置有第一裁片机和第二裁片机;所述第一裁片机与第二裁片机之间设置有活动板;所述第一裁片机的横梁上还设置有支架;所述支架上设置有检测摄像头。

[0005] 所述活动板的下方设置有废品箱。

[0006] 所述活动板的底侧连接有开闭气缸。

[0007] 本发明的有益效果:本发明的分选式套冲模切机,将套冲、排废、检验、分选功能集中起来,极大方便了生产加工,生产效率大大提高;模切机不需另处配置排废治具,即可边模切边排废,使用方便,排废过程中产生的不良品可及时在线检测,免除后续人工分选,操作简单,实用,适合工产大规模生产。

附图说明

[0008] 图1为实施例的分选式套冲模切机的示意图;

[0009] 图2为实施例的分选式套冲模切机的模具部分的示意图。

具体实施方式

[0010] 为了加深对本发明的理解,下面将结合附图和实施例对本发明做进一步详细描述,该实施例仅用于解释本发明,并不对本发明的保护范围构成限定。

[0011] 实施例

[0012] 如图1和图2所示,分选式套冲模切机,它包括套冲模切机1;所述套冲模切机1包括模具2、设置在模具2上的下压杆3、活动式滚轮4和设置在活动式滚轮4上的反弹杆5;所述模具2合模时,下压杆3下压反弹杆5,将活动式滚轮4抬起;所述的模具2包括上模座21和下模座22;所述上模座21设置有上模具23;所述上模具23上沿流水线方向依次设置有模具刀锋25和排废冲针26;所述下模座22设置有下模具冲板24;所述下模具冲板24与排废冲针26相对应的位置设置有与排废冲针26配合使用的废料通孔27和用于储存废料的储废槽28;所述套冲模切机1的右侧还设置有第一裁片机7和第二裁片机8;所述第一裁片机7与第二裁片机8之间设置有活动板9;所述第一裁片机7的横梁上还设置有支架12;所述支架12上设置有检测摄像头13;所述活动板9的下方设置有废品箱10;所述活动板9的底侧连接有开闭气缸11。

[0013] 本实施例的分选式套冲模切机,能够同时生产套冲制程又能顺利加入排孔设备,将模具本身与模座内进行改造,将模具刀锋和排废冲针同时设计在内,并透过下模具冲板的搭配,首先模具刀锋下压到原材料上,此时产品已被冲切成型,经过滚轮送料,将冲型好的半成品送至排废冲针处,排废冲针会将废料直接下压通过废料通孔,最后废料通通存在储废槽中;排废好的产品再经过检测摄像头的检测,辨别是否合格,如不合格,第一裁片机进行裁切,活动板通过开闭气缸驱动打开,不合格的产品就会滑落至底部的废品箱中;如合格,产品继续运输至第二裁片机处,第二裁片机进行裁切,然后收集合格品。

[0014] 本实施例的分选式套冲模切机,将套冲、排废、检验、分选功能集中起来,极大方便了生产加工,生产效率大大提高;模切机不需另处配置排废治具,即可边模切边排废,使用方便,排废过程中产生的不良品可及时在线检测,免除后续人工分选,操作简单,实用,适合工产大规模生产。

[0015] 上述实施例不应以任何方式限制本发明,凡采用等同替换或等效转换的方式获得的技术方案均落在本发明的保护范围内。

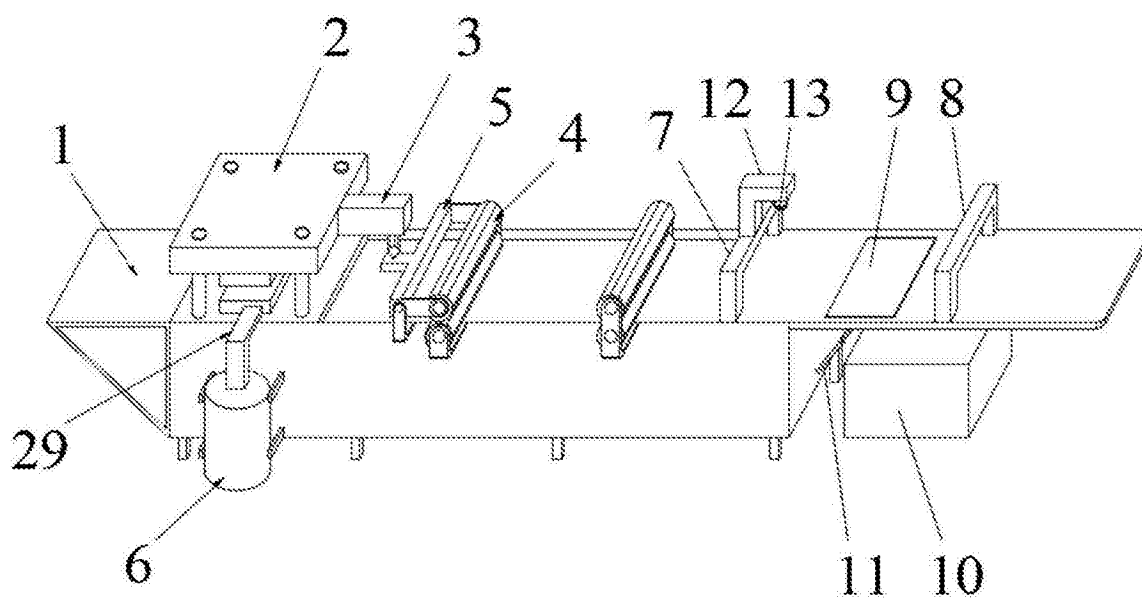


图1

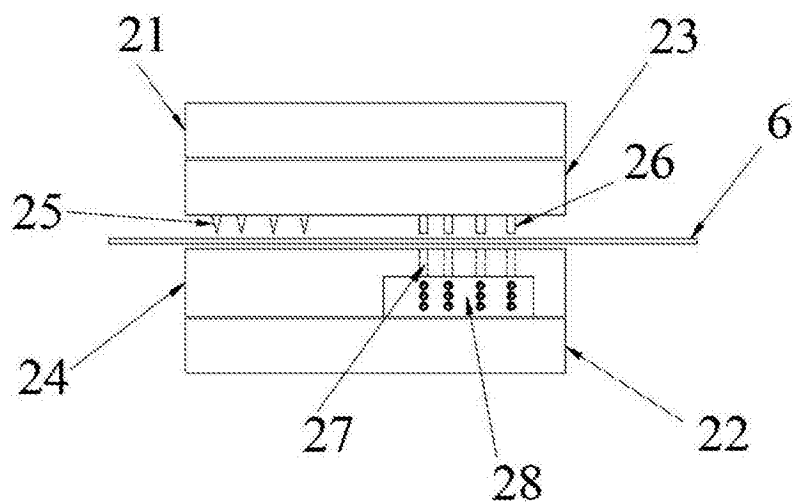


图2