



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204308029 U

(45) 授权公告日 2015. 05. 06

(21) 申请号 201420671809. 2

(22) 申请日 2014. 11. 12

(73) 专利权人 文成县顺昌金属实业有限公司

地址 325303 浙江省温州市巨屿镇工业园区

文成县顺昌金属实业有限公司

(72) 发明人 蒋伟俊

(51) Int. Cl.

B21D 28/36(2006. 01)

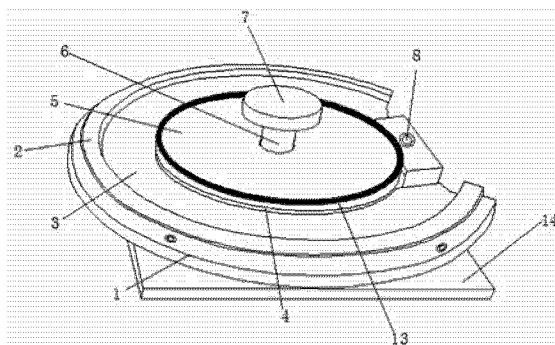
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种冲床定位装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种冲床定位装置,包括底盘、装载面、转盘、转轴、限位板、冲孔台和顶盖,所述的底盘为有缺口的金属盘,底盘用四根螺栓固定在工作台上,底盘上一体式设置有凸起沿,凸起沿内为装载面,装载面内设置有独立的转盘,转盘高于装载面且与装载面之间留有间隙,转盘外圈表面设有纹路,转盘中心套接有转轴,转轴顶部一体式设置有限位板,在转盘的右侧独立式固定有冲孔台,其上设有定位孔,顶盖上开有宽度与转轴直径相同的U型槽,顶盖上焊接有一对把手。本实用新型的有益条件在于:自动转动工件,定位准确,冲孔质量高。



1. 一种冲床定位装置,包括底盘(1)、装载面(3)、转盘(5)、转轴(6)、限位板(7)、冲孔台(9)和顶盖(10),其特征在于,所述的底盘(1)为有缺口的金属盘,底盘(1)用四根螺栓固定在工作台(14)上,底盘(1)上一体式设置有凸起沿(2),凸起沿(2)内为装载面(3),装载面(3)内设置有独立的转盘(5),转盘(5)高于装载面(3)且与装载面(3)之间留有间隙(4),转盘(5)外圈表面设有纹路(13),转盘(5)中心套接有转轴(6),转轴(6)顶部一体式设置有限位板(7),在转盘(5)的右侧独立式固定有冲孔台(9),其上设有定位孔(8),顶盖(10)上开有宽度与转轴(6)直径相同的U型槽(11),顶盖(10)上焊接有一对把手(12)。

2. 根据权利要求1所述的一种冲床定位装置,其特征在于,所述的凸起沿(2)高于转盘(5),其高度差为法兰盘工件的厚度。

3. 根据权利要求1所述的一种冲床定位装置,其特征在于,所述的转盘(5)与限位板(7)之间的距离刚好为顶盖(10)的厚度。

4. 根据权利要求1或3所述的一种冲床定位装置,其特征在于,所述的转盘(5)与冲孔台(9)处于同一平面。

一种冲床定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到冲孔领域,尤其是一种冲床定位装置。

背景技术

[0002] 在定位或固定工件的时候往往需要利用螺栓、螺丝与孔的配合,孔的质量好坏,往往能觉得工件的定位或固定牢固程度,通常在定位圆盘类型的工件时,都需要在其表面冲出一圈定位孔,但是在冲孔机不能移动的情况下,去转动工件时比较困难的,一方面工件较重不易移动,另一方面转动后定位不够精准,会影响冲孔质量,因此我们需要一种能够自动转动工件,定位准确的冲床定位装置。

实用新型内容

[0003] 为解决上述问题,本实用新型的目的是提供一种自动转动工件,定位准确,冲孔质量高的冲床定位装置。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术方案:一种冲床定位装置,包括底盘、装载面、转盘、转轴、限位板、冲孔台和顶盖,所述的底盘为有缺口的金属盘,底盘用四根螺栓固定在工作台上,底盘上一体式设置有凸起沿,凸起沿内为装载面,装载面内设置有独立的转盘,转盘高于装载面且与装载面之间留有间隙,转盘外圈表面设有纹路,转盘中心套接有转轴,转轴顶部一体式设置有限位板,在转盘的右侧独立式固定有冲孔台,其上设有定位孔,顶盖上开有宽度与转轴直径相同的U型槽,顶盖上焊接有一对把手。

[0005] 作为优选,所述的凸起沿高于转盘,其高度差为法兰盘工件的厚度。

[0006] 作为优选,所述的转盘与限位板之间的距离刚好为顶盖的厚度。

[0007] 作为优选,所述的转盘与冲孔台处于同一平面。

[0008] 本实用新型的有益条件在于:自动转动工件,定位准确,冲孔质量高。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的局部立体图。

[0010] 图2为本实用新型的使用状态图。

[0011] 图3为本实用新型的顶盖俯视图。

具体实施方式

[0012] 如图1、2、3所示,一种冲床定位装置,包括底盘1、装载面3、转盘5、转轴6、限位板7、冲孔台9和顶盖10,所述的底盘1为有缺口的金属盘,底盘1用四根螺栓固定在工作台14上,底盘1上一体式设置有凸起沿2,凸起沿2内为装载面3,装载面3内设置有独立的转盘5,转盘5高于装载面3且与装载面3之间留有间隙4,转盘5外圈表面设有纹路13,转盘5中心套接有转轴6,转轴6顶部一体式设置有限位板7,在转盘5的右侧独立式固定有冲孔台9,其上设有定位孔8,顶盖10上开有宽度与转轴6直径相同的U型槽11,顶盖10上焊接

有一对把手 12。所述的凸起沿 2 高于转盘 5,其高度差为法兰盘工件的厚度。所述的转盘 5 与限位板 7 之间的距离刚好为顶盖 10 的厚度。所述的转盘 5 与冲孔台 9 处于同一平面。本实用新型的底盘 1 固定在工作台 14 上,底盘 1 上一体式设有凸起沿 2,凸起沿 2 内为装载面 3,装载面 3 与转盘 5 留有间隙 4,转盘 5 由转轴 6 带动旋转而不碰触装载面 3,工件放置在转盘 5 的纹路 13 与凸起沿 2 之间并覆盖在冲孔台 9 上,由于凸起沿 2 高度为转盘 5 加上工件的高度,因此,凸起沿 2 能防止工件移动,另外利用顶盖 10 的 U 型槽 11 卡入转轴 6,使顶盖 10 外缘顶住工件内圈,且限位板 7 将顶盖 10 固定,进而进一步固定工件,让转盘 5 转动的时候带动工件转动。每转动一个角度,冲头就会下落,冲好后的余料会经孔 8 掉落。顶盖 10 上设有把手 12,冲好后,先将顶盖 10 拆卸,再取下工件即可。

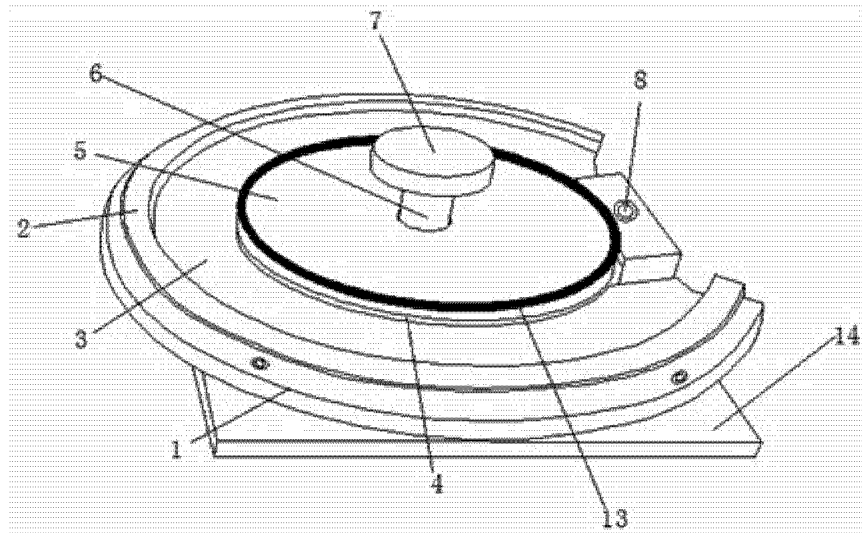


图 1

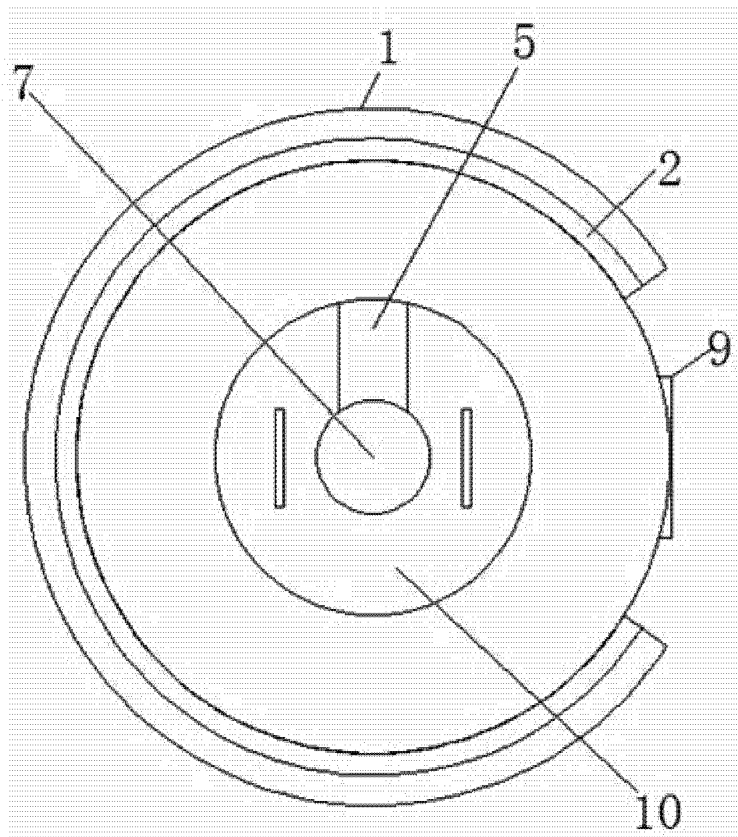


图 2

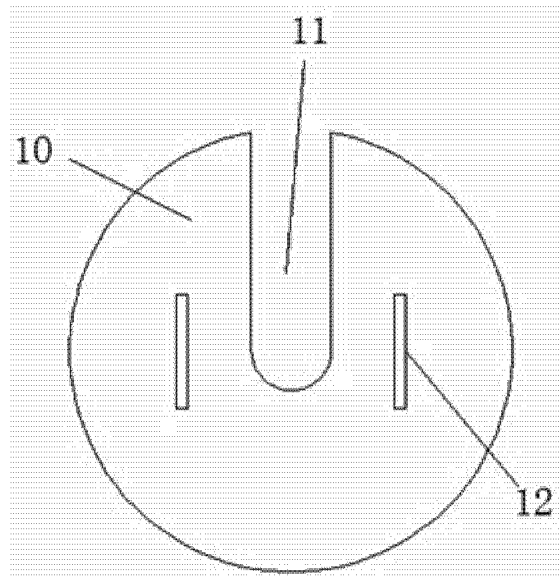


图 3