(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208946335 U
(45)授权公告日 2019.06.07

(21)申请号 201821760559.4

(22)申请日 2018.10.29

(73)专利权人 苏州安洁科技股份有限公司
地址 215000 江苏省苏州市吴中区光福镇福锦路8号

(72)发明人 王春生 陈吉平 庞从武 赵冉

(74)专利代理机构 苏州国诚专利代理有限公司 32293
代理人 杨淑霞

(51)Int.Cl.
B26F 1/14(2006.01)
B26D 7/01(2006.01)

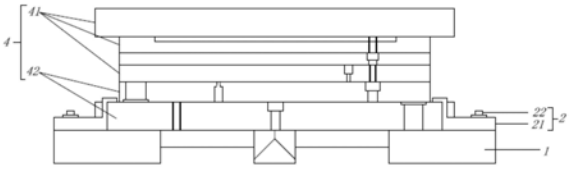
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

快速定位冲压装置

(57)摘要

本实用新型提供一种快速定位冲压装置，其包括：机台、锁紧机构、定位机构以及冲压模组。本实用新型能够实现膜产品上料、定位、冲压以及下料，其效率高、精度好，充分满足了现代化工业生产的需求。本实用新型能够实现膜产品加工时冲压模具的快速定位和更换，其有利于在同一台机床上加工不同型号和规格的膜产品，有利于减少加工工位，降低设备的投入。



CN 208946335 U

1.一种快速定位冲压装置,其特征在于,所述快速定位冲压装置包括:机台、锁紧机构、定位机构以及冲压模组;

所述锁紧机构和定位机构安装于所述机台的工作面上,所述锁紧机构位于所述工作面的四角位置,任一位置的锁紧机构包括:锁紧件以及锁紧螺栓,所述定位机构包括:第一定位块和第二定位块,所述第一定位块和第二定位块分别通过各自的安装座固定于所述工作面上,任一定位块具有定位面,所述定位面朝向所述工作面上所述冲压模组的安装区域设置,所述冲压模组安装于所述安装区域中,其包括:上模座以及与所述上模座进行合模的下模座,所述下模座的侧面设置有与第一定位块和第二定位块的定位面配合的第一定位槽和第二定位槽。

2.根据权利要求1所述的快速定位冲压装置,其特征在于,所述锁紧件包括固定部和按压部,所述按压部为L形,其一端与所述固定部的相连接,所述固定部通过所述锁紧螺栓固定于所述机台的工作面上。

3.根据权利要求2所述的快速定位冲压装置,其特征在于,所述固定部和按压部为一体件,所述工作面上还设置有所述锁紧件的调节槽。

4.根据权利要求1所述的快速定位冲压装置,其特征在于,所述第一定位块和第二定位块为圆柱体,所述定位面为所述圆柱体的弧形面。

5.根据权利要求1所述的快速定位冲压装置,其特征在于,所述第一定位槽具有与所述第一定位块的定位面相仿型的弧形面,所述第二定位槽具有与所述第二定位块的定位面相抵靠的平面。

6.根据权利要求1所述的快速定位冲压装置,其特征在于,所述下模座的顶面还设置有若干按照产品定位孔排布的定位导柱。

快速定位冲压装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲压装置，尤其涉及一种适用于膜产品的快速定位冲压装置。

背景技术

[0002] 对于某些膜产品(例如应用于电子产品中的保护膜等)而言，在其生产过程中，需要在其上冲压，以在膜产品上开设符合需求的孔结构。目前，在实际作业中，对于不同规格和型号的膜产品冲压时，需要在不同的冲床上进行冲压加工，如此需要多台冲床，如此不但增加了设备的投入成本，且需要具有较大生产面积的生产车间。因此，针对上述问题，有必要提出进一步的解决方案。

实用新型内容

[0003] 本实用新型旨在提供一种快速定位冲压装置，以克服现有技术中存在的不足。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型的技术方案是：

[0005] 一种快速定位冲压装置，其包括：机台、锁紧机构、定位机构以及冲压模组；

[0006] 所述锁紧机构和定位机构安装于所述机台的工作面上，所述锁紧机构位于所述工作面的四角位置，任一位置的锁紧机构包括：锁紧件以及锁紧螺栓，所述定位机构包括：第一定位块和第二定位块，所述第一定位块和第二定位块分别通过各自的安装座固定于所述工作面上，任一定位块具有定位面，所述定位面朝向所述工作面上所述冲压模组的安装区域设置，所述冲压模组安装于所述安装区域中，其包括：上模座以及与所述上模座进行合模的下模座，所述下模座的侧面设置有与第一定位块和第二定位块的定位面配合的第一定位槽和第二定位槽。

[0007] 作为本实用新型的快速定位冲压装置的改进，所述锁紧件包括固定部和按压部，所述按压部为L形，其一端与所述固定部的相连接，所述固定部通过所述锁紧螺栓固定于所述机台的工作面上。

[0008] 作为本实用新型的快速定位冲压装置的改进，所述固定部和按压部为一体件，所述工作面上还设置有所述锁紧件的调节槽。

[0009] 作为本实用新型的快速定位冲压装置的改进，所述第一定位块和第二定位块为圆柱体，所述定位面为所述圆柱体的弧形面。

[0010] 作为本实用新型的快速定位冲压装置的改进，所述第一定位槽具有与所述第一定位块的定位面相仿型的弧形面，所述第二定位槽具有与所述第二定位块的定位面相抵靠的平面。

[0011] 作为本实用新型的快速定位冲压装置的改进，所述下模座的顶面还设置有若干按照产品定位孔排布的定位导柱。

[0012] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：本实用新型能够实现膜产品加工时冲压模具的快速定位和更换，其有利于在同一台机床上加工不同型号和规格的膜产品，有

利于减少加工工位，降低设备的投入。

附图说明

[0013] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型中记载的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0014] 图1为本实用新型的快速定位冲压装置的主视图；

[0015] 图2为本实用新型的快速定位冲压装置去掉机台、锁紧机构以及上模座的俯视图。

具体实施方式

[0016] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0017] 如图1所示，本实用新型提供一种快速定位冲压装置，其适用于膜产品冲压加工，所述快速定位冲压装置包括：机台1、锁紧机构2、定位机构3以及冲压模组4。

[0018] 所述锁紧机构2和定位机构3安装于所述机台1的工作面上，所述锁紧机构2用于对冲压模组4进行固定，具体地，所述锁紧机构2位于所述工作面的四角位置，任一位置的锁紧机构2包括：锁紧件21以及锁紧螺栓22。

[0019] 在一个实施方式中，所述锁紧件21包括固定部和按压部，所述按压部为L形，其一端与所述固定部的相连接。所述固定部通过所述锁紧螺栓22固定于所述机台1的工作面上。固定时，可将冲压模组4上由所述锁紧机构2固定的部分，送入所述按压部的下方，并进一步将锁紧螺栓22锁紧，以通过按压部将冲压模组4压紧。

[0020] 优选地，所述固定部和按压部为一体件。此外，所述工作面上还设置有所述锁紧件21的调节槽。从而，可根据需要将锁紧件21固定于所述调节槽的不同位置。

[0021] 如图2所示，所述定位机构3用于在冲压模组4固定时，对所述冲压模组4进行快速定位。具体地，所述定位机构3包括：第一定位块31和第二定位块32。

[0022] 其中，所述第一定位块31和第二定位块32分别通过各自的安装座固定于所述工作面上。任一定位块具有定位面，所述定位面朝向所述工作面上所述冲压模组4的安装区域设置。在一个实施方式中，所述第一定位块31和第二定位块32为圆柱体，此时所述定位面为所述圆柱体的弧形面。

[0023] 所述冲压模组4用于在驱动机构(如冲压气缸等)驱动下实现对膜产品进行冲压。具体地，所述冲压模组4安装于所述安装区域中，其包括：上模座41以及与所述上模座41进行合模的下模座42。

[0024] 其中，所述上模座41朝向所述下模座的一面具有冲切刃，上模座41下模座42合模时，上模座41对位于下模座42上的膜产品进行冲压。为了实现冲压模组4的快速定位，所述下模座42的侧面设置有与第一定位块31和第二定位块32的定位面配合的第一定位槽421和第二定位槽422。

[0025] 在一个实施方式中，所述第一定位槽具有与所述第一定位块31的定位面相仿型的弧形面，所述第二定位槽具有与所述第二定位块32的定位面相抵靠的平面。此外，为了下模座42上的膜产品进行定位，所述下模座42的顶面还设置有若干按照产品定位孔排布的定位导柱。

[0026] 综上所述，本实用新型能够实现膜产品加工时冲压模具的快速定位和更换，其有利于在同一台机床上加工不同型号和规格的膜产品，有利于减少加工工位，降低设备的投入。

[0027] 对于本领域技术人员而言，显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下，能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此，无论从哪一点来看，均应将实施例看作是示范性的，而且是非限制性的，本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定，因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0028] 此外，应当理解，虽然本说明书按照实施方式加以描述，但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案，说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见，本领域技术人员应当将说明书作为一个整体，各实施例中的技术方案也可以经适当组合，形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

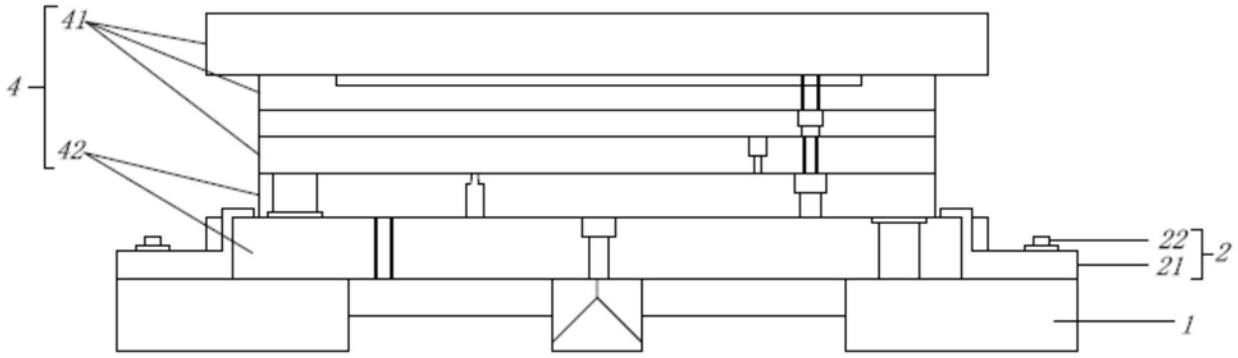


图1

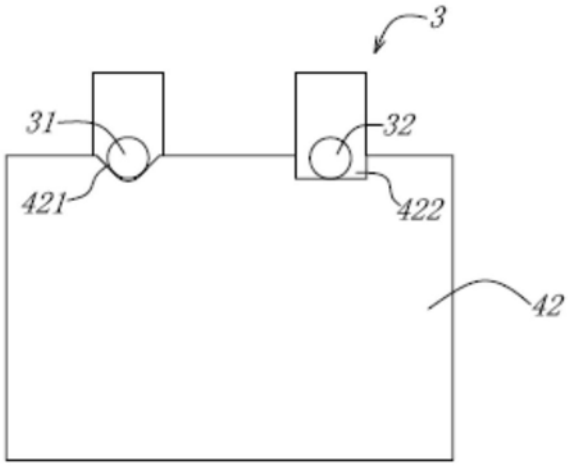


图2