



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204262105 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 15

(21) 申请号 201420732706. 2

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

(22) 申请日 2014. 11. 27

(73) 专利权人 苏州金逸康自动化设备有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴中区木渎镇宝带西路 588 号三楼苏州金逸康自动化设备有限公司

(72) 发明人 周光华

(74) 专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务所 (普通合伙) 32246

代理人 张一鸣

(51) Int. Cl.

B21D 5/04(2006. 01)

B21D 37/10(2006. 01)

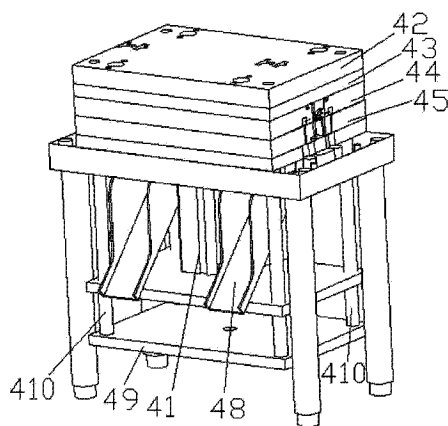
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

用于音量控制件全自动焊接机的弯折装置

(57) 摘要

本实用新型涉及用于音量控制件全自动焊接机的弯折装置,包括弯折上下驱动装置、弯折夹板、弯折上模、弯折脱料板、弯折下模、弯折下冲头、弯折上冲头、弯折滑料板、顶板和弯折导向柱;所述弯折夹板、弯折上模、弯折脱料板和弯折下模从上至下依次层叠,弯折夹板和弯折上模可一起上抬,为开模状态;所述弯折下冲头上端为向上倾斜 45° 的尖角,所述弯折上冲头的下端为向下倾斜 45° 的尖角;所述弯折上下驱动装置驱动顶板通过弯折导向柱带动弯折夹板和弯折上模共同下压,为合模状态。本实用新型自动为焊接机焊机好的部件进行弯折剪切,直接得到成品零件,使机台实现自动化,减少人员操作,缩短加工时间,降低生产成本,提高生产效率。



1. 用于音量控制件全自动焊接机的弯折装置,其特征在于:包括弯折上下驱动装置(41)、弯折夹板(42)、弯折上模(43)、弯折脱料板(44)、弯折下模(45)、弯折下冲头(46)、弯折上冲头(47)、弯折滑料板(48)、顶板(49)和弯折导向柱(410);所述弯折夹板(42)、弯折上模(43)、弯折脱料板(44)和弯折下模(45)从上至下依次层叠,弯折夹板(42)和弯折上模(43)可一起上抬,为开模状态;所述弯折下冲头(46)上端为向上倾斜 45° 的尖角,所述弯折上冲头(47)的下端为向下倾斜 45° 的尖角;所述弯折上下驱动装置(41)驱动顶板(49)通过弯折导向柱(410)带动弯折夹板(42)和弯折上模(43)共同下压,为合模状态,此时所述弯折上冲头(46)和弯折下冲头(47)使焊接好的零件弯折 45° 而断裂,成品部件落入弯折滑料板(48)。

2. 根据权利要求1所述的弯折装置,其特征在于:所述顶板(49)通过弯折导向柱(410)与弯折夹板(42)连接。

3. 根据权利要求1所述的弯折装置,其特征在于:所述弯折下冲头(46)和弯折上冲头(47)处留有避空的空间,为弯折时提供空间。

用于音量控制件全自动焊接机的弯折装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于全自动焊接机上,自动为焊接好的零件进行弯折剪切的装置。

背景技术

[0002] 目前手机的需求数量在不断增大,这就要求手机的生产率也要相应提高才能符合市场的需求,致使手机音量控制用部件的加工效率也必须提高,对于焊接机的单一焊接功能,需要人工将支架和弹片装配好,之后进行焊接,既耗费人力又使加工时间增长,致使生产效率较低,这就需要及上料、装配、焊接和剪切于一体的全自动焊接机,来提高生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是为了克服现有技术的不足而提供一种用于全自动焊接机上,自动为焊接好的零件进行弯折剪切的装置。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:用于音量控制件全自动焊接机的弯折装置,包括弯折上下驱动装置、弯折夹板、弯折上模、弯折脱料板、弯折下模、弯折下冲头、弯折上冲头、弯折滑料板、顶板和弯折导向柱;所述弯折夹板、弯折上模、弯折脱料板和弯折下模从上至下依次层叠,弯折夹板和弯折上模可一起上抬,为开模状态;所述弯折下冲头上端为向上倾斜 45° 的尖角,所述弯折上冲头的下端为向下倾斜 45° 的尖角;所述弯折上下驱动装置驱动顶板通过弯折导向柱带动弯折夹板和弯折上模共同下压,为合模状态,此时所述弯折上冲头和弯折下冲头使焊接好的零件弯折 45° 而断裂,成品部件落入弯折滑料板。

[0005] 优选的,所述顶板通过弯折导向柱与弯折夹板连接。

[0006] 优选的,所述弯折下冲头和弯折上冲头处留有避空的空间,为弯折时提供空间。

[0007] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0008] 本实用新型方案的用于音量控制件全自动焊接机的弯折装置,自动为焊接机焊机好的部件进行弯折剪切,直接得到成品零件,使机台实现自动化,减少人员操作,缩短加工时间,降低生产成本,提高生产效率。

附图说明

[0009] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明:

[0010] 附图1为本实用新型的用于音量控制件全自动焊接机的弯折装置的示意图;

[0011] 附图2为本实用新型的用于音量控制件全自动焊接机的弯折装置的内部结构示意图;

[0012] 其中:41弯折上下驱动装置、42弯折夹板、43弯折上模、44弯折脱料版、45弯折下模、46弯折下冲头、47弯折上冲头、48弯折滑料板、49顶板、410弯折导向柱、411避空。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0014] 附图 1 为本实用新型所述的用于音量控制件全自动焊接机的弯折装置,包括弯折上下驱动装置 41、弯折夹板 42、弯折上模 43、弯折脱料板 44、弯折下模 45、弯折下冲头 46、弯折上冲头 47、弯折滑料板 48、顶板 49 和弯折导向柱 410 ;所述弯折夹板 42、弯折上模 43、弯折脱料板 44 和弯折下模 45 从上至下依次层叠,所述顶板 49 通过弯折导向柱 410 与弯折夹板 42 相连,所述弯折下冲头 46 上端为向上倾斜 45° 的尖角,所述弯折上冲头 47 的下端为向下倾斜 45° 的尖角,所述弯折下冲头 46 和弯折上冲头 47 处留有避空的空间,为弯折时提供空间。

[0015] 所述弯折上下驱动装置 41 驱动顶板 49,通过弯折导向柱 410 将动力传给弯折夹板 42 和弯折上模 43 使其共同抬起,为开模状态 ;所述弯折驱动装置 41 驱动顶板 49 使弯折夹板 42 和弯折上模 43 共同下压,为合模状态,所述弯折下冲头 46 和弯折上冲头 47 使焊接好的零件弯折 45° 而断裂,成品弹片落入弯折滑料板 48。

[0016] 以上仅是本实用新型的具体应用范例,对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案,均落在本实用新型权利保护范围之内。

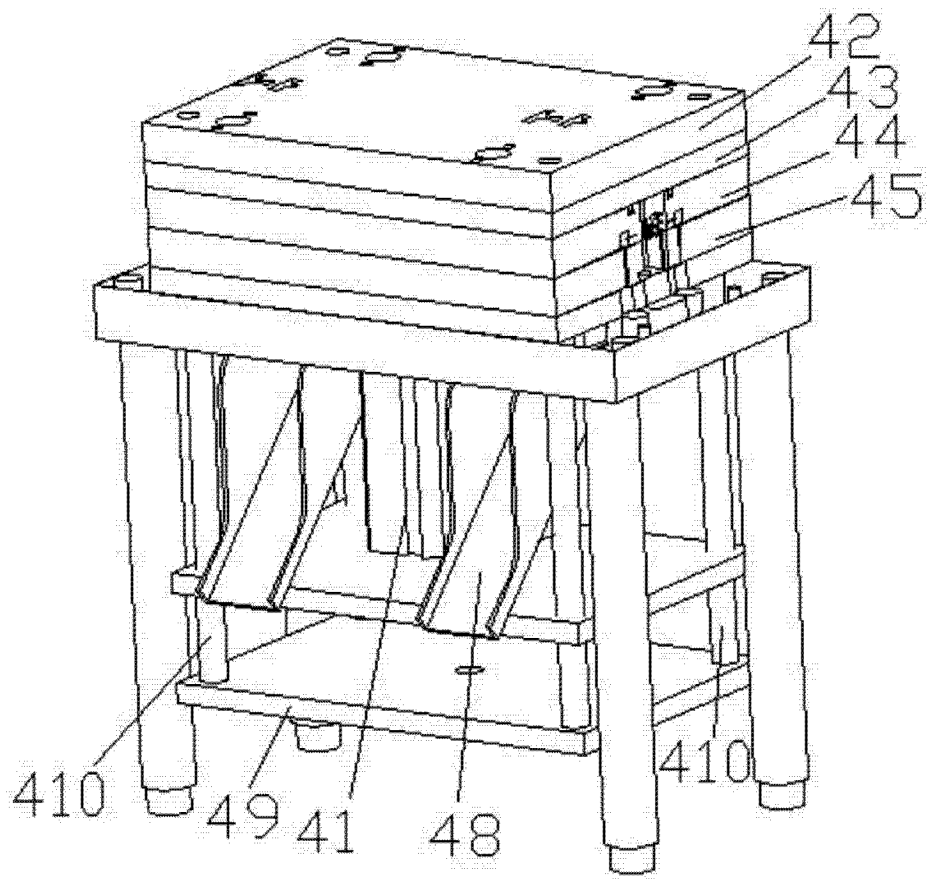


图 1

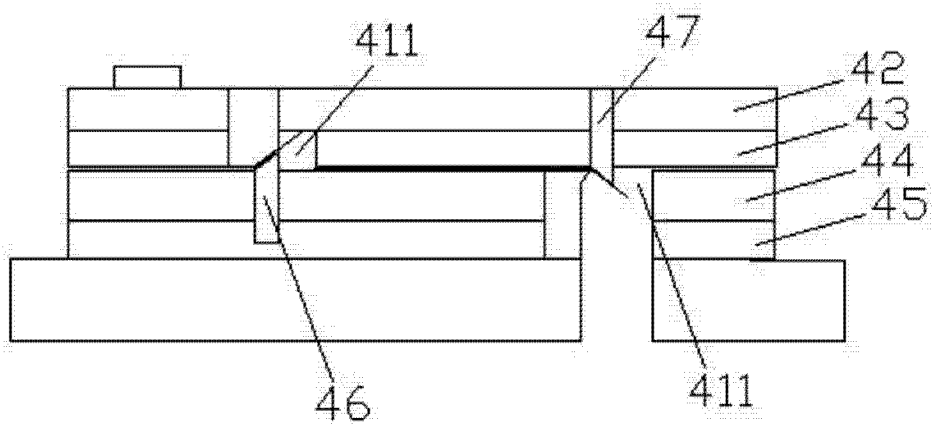


图 2