



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208321911 U

(45)授权公告日 2019.01.04

(21)申请号 201820169687.5

(22)申请日 2018.01.31

(73)专利权人 瑞安市中铃汽车配件厂

地址 325200 浙江省温州市瑞安市塘下镇
新民路58、68号

(72)发明人 陈忠明 李万友

(74)专利代理机构 瑞安市翔东知识产权代理事
务所 33222

代理人 陈向东

(51)Int.Cl.

B21D 45/02(2006.01)

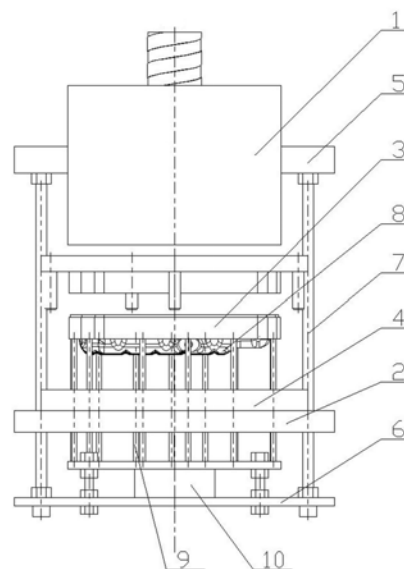
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种自动脱料装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种自动脱料装置,包括可上下滑动的冲床滑块、冲床台面和模具架,所述模具放置在模具架上,其特征在于:所述冲床滑块两侧连接有连接板,所述冲床台面下方设有脱料板,所述连接板与脱料板通过拉杆连接,所述模具内设有送圈,所述送圈与产品形状相匹配,所述脱料板上方设有若干顶针,所述顶针穿过模具与送圈连接,所述脱料板随冲床滑块上升时带动顶针向上移动,所述冲床滑块下降时带动顶针与脱料板向下移动,通过冲床滑块自身升降的动力,从而带动顶针上下移动,顶出送圈,实现产品自动脱料。



1. 一种自动脱料装置,包括可上下滑动的冲床滑块、冲床台面、模具和模具架,所述模具放置在模具架上,其特征在于:所述冲床滑块两侧连接有连接板,所述冲床台面下方设有脱料板,所述连接板与脱料板通过拉杆连接,所述模具内设有送圈,所述送圈与产品形状相匹配,所述脱料板上方设有若干顶针,所述顶针穿过模具与送圈连接,所述脱料板随冲床滑块上升时带动顶针向上移动,所述冲床滑块下降时带动顶针与脱料板向下移动。

2. 根据权利要求1所述的一种自动脱料装置,其特征在于:所述脱料板上还设有辅助板。

一种自动脱料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种加工机械设备，特别是一种自动脱料装置。

背景技术

[0002] 冲床，就是一种冲压式压力机。在国民生产中，冲压工艺由于比传统机械加工来说有节约材料和能源、效率高、对操作者技术要求不高及通过各种模具应用可以做出机械加工所无法达到的产品这些优点，因而它的用途非常广泛。一般板材冲压成型之后，需要人工将冲压好的成品从冲床模腔中取出来，由于成品嵌在模具中，取出时需耗费大量的时间，大大降低了加工效率，并且需要使用较多的人力，增加了企业的生产成本。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有技术的不足，提供一种可自动脱料的装置。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型采用以下技术方案：一种自动脱料装置，包括可上下滑动的冲床滑块、冲床台面、模具和模具架，所述模具放置在模具架上，其特征在于：所述冲床滑块两侧连接有连接板，所述冲床台面下方设有脱料板，所述连接板与脱料板通过拉杆连接，所述模具内设有送圈，所述送圈与产品形状相匹配，所述脱料板上设有若干顶针，所述顶针穿过模具与送圈连接，所述脱料板随冲床滑块上升时带动顶针向上移动，所述冲床滑块下降时带动顶针与脱料板向下移动。

[0005] 所述脱料板上还设有辅助板。

[0006] 本实用新型通过冲床滑块的升降，带动脱料板上下移动，从而带动顶针上下移动，顶针将送圈顶出模具，实现自动脱料，节省人力，增加了工作效率。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型主视图。

具体实施方式

[0008] 参照附图，该自动脱料装置，包括可上下滑动的冲床滑块1、冲床台面2、模具3和模具架4，所述模具3放置在模具架4上，所述冲床滑块1两侧连接有连接板5，所述冲床台面2下方设有脱料板6，所述连接板5与脱料板6通过拉杆7连接，所述模具3内设有送圈8，所述送圈8与产品形状相匹配，所述脱料板6上方设有若干顶针9，所述顶针9穿过模具3与送圈8连接，所述脱料板6随冲床滑块1上升时带动顶针9向上移动，所述冲床滑块1下降时带动顶针9与脱料板6向下移动，所述脱料板6上还设有辅助板10，所述辅助板10用于辅助脱料。

[0009] 机器工作时，冲床滑块1的升降，带动脱料板6上下移动，当冲床滑块1上升带动脱料板6向上移动时，脱料板6带动顶针9向上移动，将送圈8顶出模具3，产品随送圈8脱离模具3，实现自动脱料；当冲床滑块1下降带动脱料板6向下移动的同时，也会将送圈8压回原位，

从而使得顶针9复位,进行下一次的自动脱料,周而复始,这样不仅节省人力,还增加了工作效率。

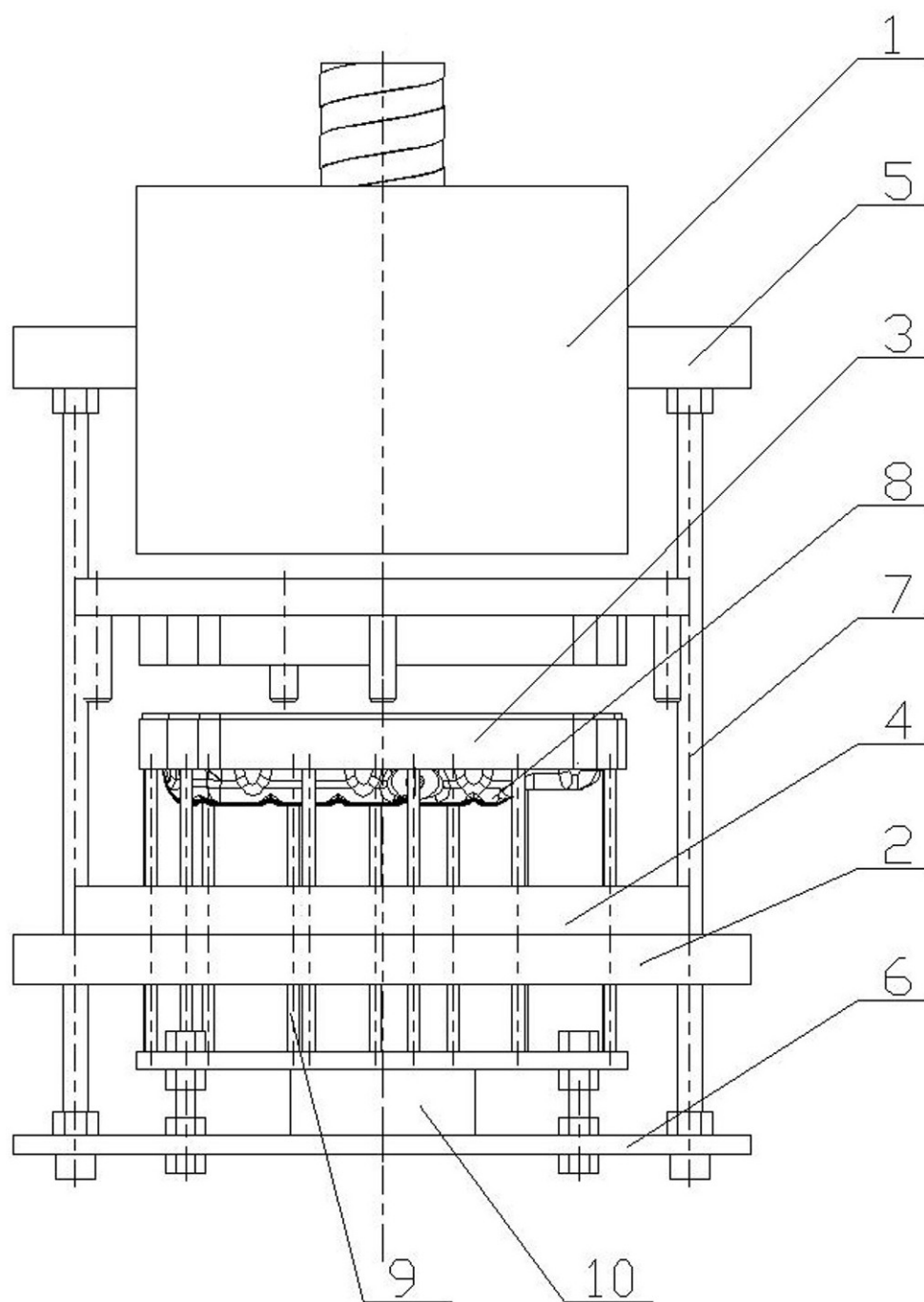


图1