



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203936279 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 12

(21) 申请号 201420343899. 2

(22) 申请日 2014. 06. 24

(73) 专利权人 安徽江淮福臻车体装备有限公司

地址 230601 安徽省合肥市经济技术开发区
繁华大道

(72) 发明人 陈玉杰 宋方金 韩爱侠 付文豪
朱新江 孟文韬 刘涛

(51) Int. Cl.

B21D 43/00 (2006. 01)

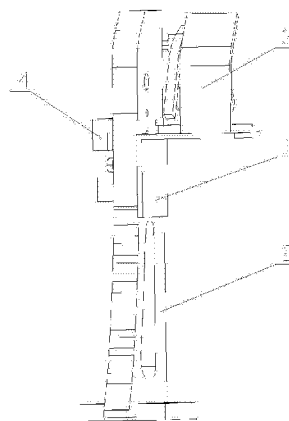
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

汽车覆盖件自动线拉延模具沿形托料定位器机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车覆盖件自动线拉延模具沿形托料定位器机构,包括安装支架、沿形定位器及投入检测开关;所述安装支架呈倒L形,安装在沿形定位器的一侧,投入检测开关架设在安装支架上,沿形定位器的另一侧与安装支架的相对位置处设有托料支架,托料支架与沿形定位器之间通过转轴相连接。本实用新型利用托料支架将板料托平,从而使得投入检测开关上的感应器更容易检测到板料,其一体化设计实现了汽车覆盖件自动线拉延模具在生产过程感应器检测送料过程不稳定的问题,减少了模具在工作过程中停机概率,加快了模具在工作过程中的生产节拍。



1. 一种汽车覆盖件自动线拉延模具沿形托料定位器机构,包括安装支架、沿形定位器及投入检测开关,其特征在于:所述安装支架呈倒 L 形,安装在沿形定位器的一侧,投入检测开关架设在安装支架上,沿形定位器的另一侧与安装支架的相对位置处设有托料支架,托料支架与沿形定位器之间通过转轴相连接。

汽车覆盖件自动线拉延模具沿形托料定位器机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种拉延模具的配件,具体涉及一种汽车覆盖件自动线拉延模具沿形托料定位器机构。

背景技术

[0002] 目前,在设计汽车覆盖件自动线拉延模具时,通常是采用标准投入检测开关,对于拉延落差较大的模具,板料在送入之后由于重力作用会自然下垂,导致感应器感应不到板料,造成在冲压过程中送料不稳定,直接会影响最终的冲压件质量。并且在生产过程中需要对模具进行停机调整,严重影响了生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述现有技术的不足,提供一种结构简单、改造方便、使汽车覆盖件自动线拉延模具送料过程稳定的汽车覆盖件自动线拉延模具沿形托料定位器机构。

[0004] 一种汽车覆盖件自动线拉延模具沿形托料定位器机构,包括安装支架、沿形定位器及投入检测开关;所述安装支架呈倒 L 形,安装在沿形定位器的一侧,投入检测开关架设在安装支架上,沿形定位器的另一侧与安装支架的相对位置处设有托料支架,托料支架与沿形定位器之间通过转轴相连接。

[0005] 本实用新型利用托料支架将板料托平,从而使得投入检测开关上的感应器更容易检测到板料,其一体化设计实现了汽车覆盖件自动线拉延模具在生产过程感应器检测送料过程不稳定的问题,减少了模具在工作过程中停机概率,加快了模具在工作过程中的生产节拍。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 以下结合具体实施例,对本实用新型做进一步说明。应理解,以下实施例仅用于说明本实用新型而非用于限制本实用新型的范围。

[0008] 参见图 1,本实用新型提供的一种汽车覆盖件自动线拉延模具沿形托料定位器机构,包括安装支架 1、沿形定位器 2 及投入检测开关 3,安装支架 1 呈倒 L 形,安装在沿形定位器 2 的一侧,投入检测开关 3 架设在安装支架 1 上,沿形定位器 2 的另一侧与安装支架 1 的相对位置处设有托料支架 4,托料支架 4 与沿形定位器 2 之间通过转轴(图未示)相连接。

[0009] 使用时,利用托料支架 4 将板料托平,从而使得投入检测开关 3 上的感应器更容易检测到板料。

[0010] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,本实用新型的保护范围并不仅限于上述实施例,凡属于本实用新型思路下的技术方案均属于本实用新型的保护范围。应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理前提下的若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

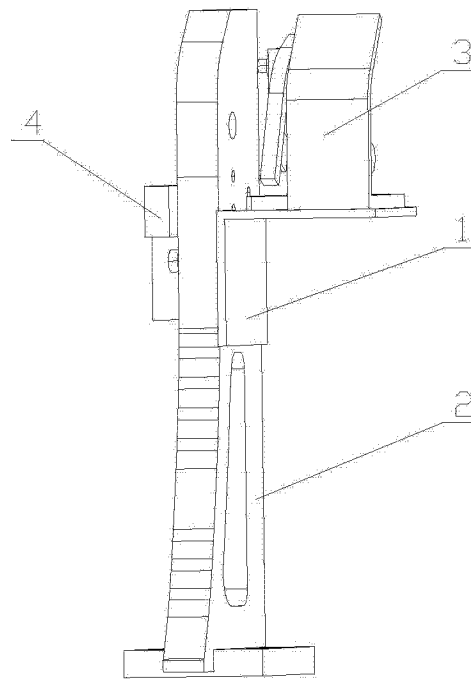


图 1