(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 205798091 U
(45)授权公告日 2016.12.14

(21)申请号 201620554859.1

(22)申请日 2016.06.08

(73)专利权人 张家港市顺利针织制衣有限公司
地址 215600 江苏省苏州市杨舍镇沙洲东路东首(乘航庆村)

(72)发明人 陆仁德

(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 潘志渊

(51)Int.Cl.
B21D 22/06(2006.01)

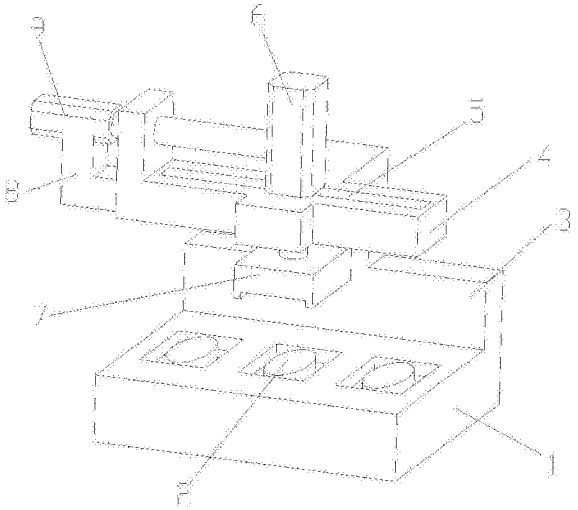
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种模具自动冲压装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种模具自动冲压装置，包括底座；所述底座上设有下模；所述底座一端设有支撑板；所述支撑板上安装有固定支板；所述固定支板上开设有移动槽；所述移动槽内安装有下压气缸；所述下压气缸的活塞端设有上压模；所述固定支板一侧通过连接杆设有移动气缸；所述移动气缸的活塞端连接有下压气缸上，控制下压气缸左右移动；本实用新型通过移动气缸和下压气缸两个气缸的相互配合工作，下压气缸在移动气缸的带动下左右移动，对不同的下模进行加工，能够实现加工的自动化，大大的提高了生产效率，有利于成本的降低。



CN 205798091 U

1.一种模具自动冲压装置，其特征在于：包括底座；所述底座上设有下模；所述底座一端设有支撑板；所述支撑板上安装有固定支板；所述固定支板上开设有移动槽；所述移动槽内安装有下压气缸；所述下压气缸的活塞端设有上压模；所述固定支板一侧通过连接杆设有移动气缸；所述移动气缸的活塞端连接有下压气缸上，控制下压气缸左右移动。

2.如权利要求1所述的一种模具自动冲压装置，其特征在于：所述下压气缸为伺服气缸。

3.如权利要求1所述的一种模具自动冲压装置，其特征在于：所述移动气缸为伺服气缸。

一种模具自动冲压装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具自动冲压装置，属于加工用机械设备领域。

背景技术

[0002] 现有的模具生产中，冲压装置往往只能单个进行冲压，不利于生产效率的提高，不能满足生产需要，单一的冲压效率低、生产成本高。

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模具自动冲压装置，能够满足生产需要，提高生产效率。

[0004] 为达到上述目的，本实用新型采用的技术方案是：一种模具自动冲压装置，包括底座；所述底座上设有下模；所述底座一端设有支撑板；所述支撑板上安装有固定支板；所述固定支板上开设有移动槽；所述移动槽内安装有下压气缸；所述下压气缸的活塞端设有上压模；所述固定支板一侧通过连接杆设有移动气缸；所述移动气缸的活塞端连接有下压气缸上，控制下压气缸左右移动。

[0005] 优选的，所述下压气缸为伺服气缸。

[0006] 优选的，所述移动气缸为伺服气缸。

[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] 本实用新型方案的一种模具自动冲压装置，通过移动气缸和下压气缸两个气缸的相互配合工作，下压气缸在移动气缸的带动下左右移动，对不同的下模进行加工，能够实现加工的自动化，大大的提高了生产效率，有利于成本的降低。

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为本实用新型的一种模具自动冲压装置的结构示意图；

[0011] 其中：1、底座；2、下模；3、支撑板；4、固定支板；5、移动槽；6、下压气缸；7、上压模；8、连接杆；9、移动气缸。

具体实施方式

[0012] 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。

[0013] 附图1为本实用新型所述的一种模具自动冲压装置，包括底座1；所述底座1上设有下模2；所述底座1一端设有支撑板3；所述支撑板3上安装有固定支板4；所述固定支板4上开设有移动槽5；所述移动槽5内安装有下压气缸6；所述下压气缸6的活塞端设有上压模7；所述固定支板4一侧通过连接杆8设有移动气缸9；所述移动气缸9的活塞端连接有下压气缸6上，控制下压气缸6左右移动；所述下压气缸6为伺服气缸；所述移动气缸9为伺服气缸。

[0014] 本实用新型方案的一种模具自动冲压装置，通过移动气缸9和下压气缸6两个气缸

的相互配合工作，下压气缸6在移动气缸9的带动下左右移动，对不同的下模2进行加工，能够实现加工的自动化，大大的提高了生产效率，有利于成本的降低。

[0015] 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。

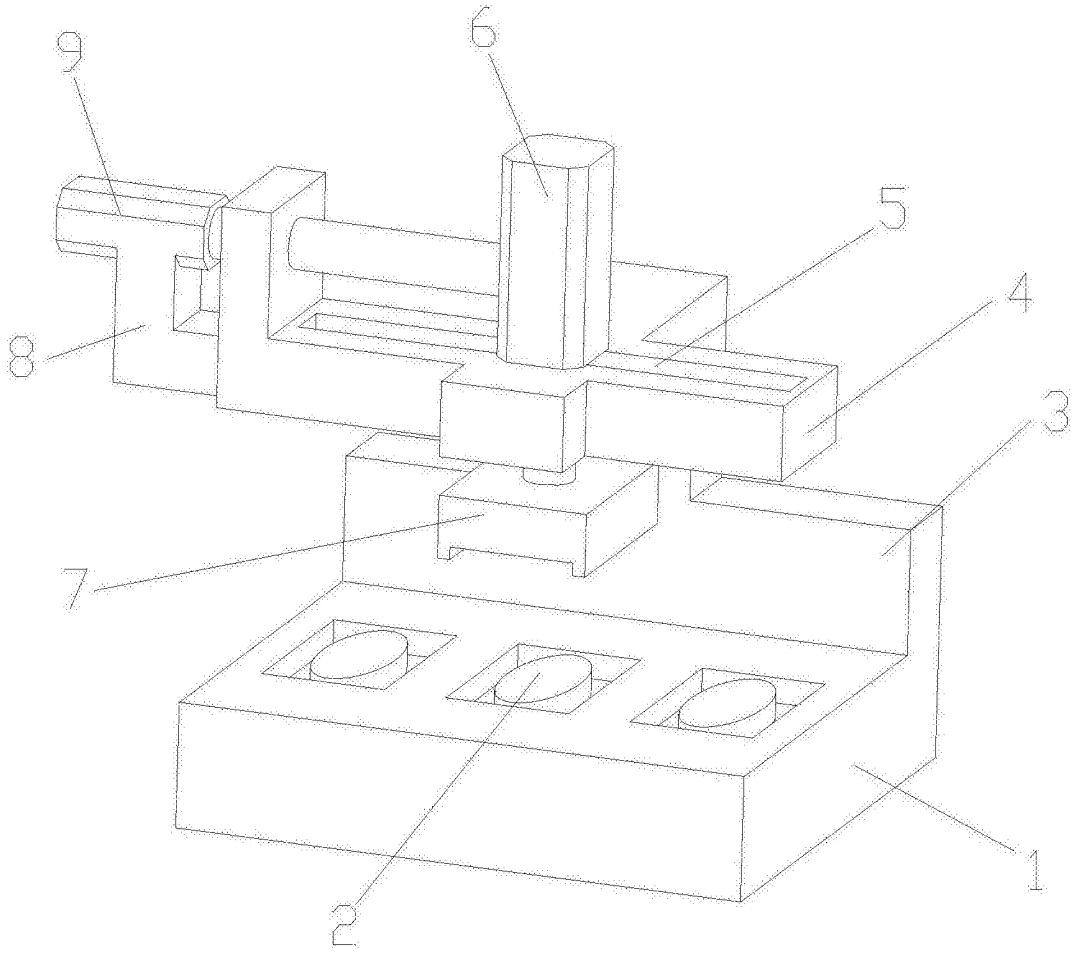


图1