

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720091693.5

[51] Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006.01)

B21D 37/12 (2006.01)

B21D 22/02 (2006.01)

[45] 授权公告日 2008年8月20日

[11] 授权公告号 CN 201102146Y

[22] 申请日 2007.8.30

[21] 申请号 200720091693.5

[73] 专利权人 河南索凌电气有限公司

地址 450044 河南省郑州市金水区索凌路18号

[72] 发明人 石亚飞 王丽莉 杨留建

[74] 专利代理机构 郑州联科专利事务所（普通合伙）

代理人 陈浩

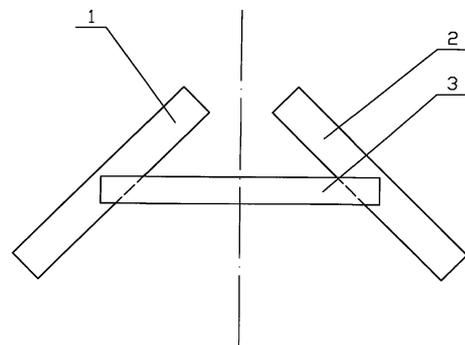
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

[54] 实用新型名称

切角冲床夹具

[57] 摘要

一种切角冲床夹具，包括呈“八”字形分布的左定位条和右定位条，且横向固定设有加强固定板，使用时，两定位条固定安装在下模座上，其顶部位置与冲床的凸模位置相对应，工件插入切角冲床夹具与下模座之间被夹紧，冲压时凸模直接冲压工件形成圆角。



-
1. 切角冲床夹具，其特征在于：包括呈“八”字形分布的左定位条和右定位条，两定位条固定安装在下模座上，其顶部开口位置与冲床上的凸模位置相对应。
 2. 根据权利要求1所述的切角冲床夹具，其特征在于：“八”字形左、右定位条上横向固定设有加强固定板。
 3. 根据权利要求1所述的切角冲床夹具，其特征在于：左、右定位板夹角为 90° 。

切角冲床夹具

技术领域

本实用新型涉及一种夹具，尤其是一种冲床上用于固定工件的夹具。

背景技术

在模具冲压中，尤其是模具冲压圆角时，传统操作即把板料由人工直接放在凹模上，然后进行冲压，这样不能有效固定工件，尤其是在剪切板料时，工件一侧受到较大剪切力，手执一侧不受力，则不受力一侧会因为受力不均匀而向上翘起，影响工件产品质量。

实用新型内容

本实用新型的目的是提供一种在冲床上使用能提高工作效率、操作简便的冲床夹具。

为实现上述目的，本实用新型采用如下技术方案：包括呈“八”字形分布的左定位条和右定位条，两定位条固定安装在下模座上，其顶部位置与冲床上的凸模位置相对应，即顶部小端开口与凸模上圆弧口位置相对应。这样工件放在切角冲床夹具下面被压紧，在凸模下冲时不会与夹具干涉，冲压时凸模下行直接冲压工件形成圆角。

作为对本实用新型的一种改进，“八”字形左、右定位条上横向固定设有加强固定板。在冲压过程中，防止工件因受力不均匀而使不受力端向上翘起。

作为对本实用新型的另一种改进，左、右定位板夹角为 90° 。这样工件放进夹具下面后，工件的直角边与夹具的左、右定位条能完全吻合，有利于定位。

附图说明

图1是切角冲床夹具的结构示意图；

图2是切角冲床夹具的工作原理主视图；

图3是切角冲床夹具的工作原理俯视图。

具体实施方式

图 1 示出了切角冲床夹具的结构示意图，包括“八”字形分布的左定位条 1 和右定位条 2，在左、右定位条 1、2 上横向固定有加强固定板 3，左、右定位条 1、2 与加强固定板 3 之间焊接连接，左、右定位条 1、2 夹角为 90° 。

图 2、图 3 示出了切角冲床夹具工作原理的主、俯视图，切角冲床夹具 7 固定在下模座 5 上，把工件 4 插入切角冲床夹具 7 与下模座 5 之间，与左、右定位条 1、2 边吻合，工件 4 与切角冲床夹具 7 之间过渡配合，上面正对冲床

凸模 8，左、右定位条 1、2 的顶部开口与凸模圆弧 6 尺寸大小一致，且夹角为 90° ；冲压时，凸模 1 下行直接冲压工件 4 形成圆角。

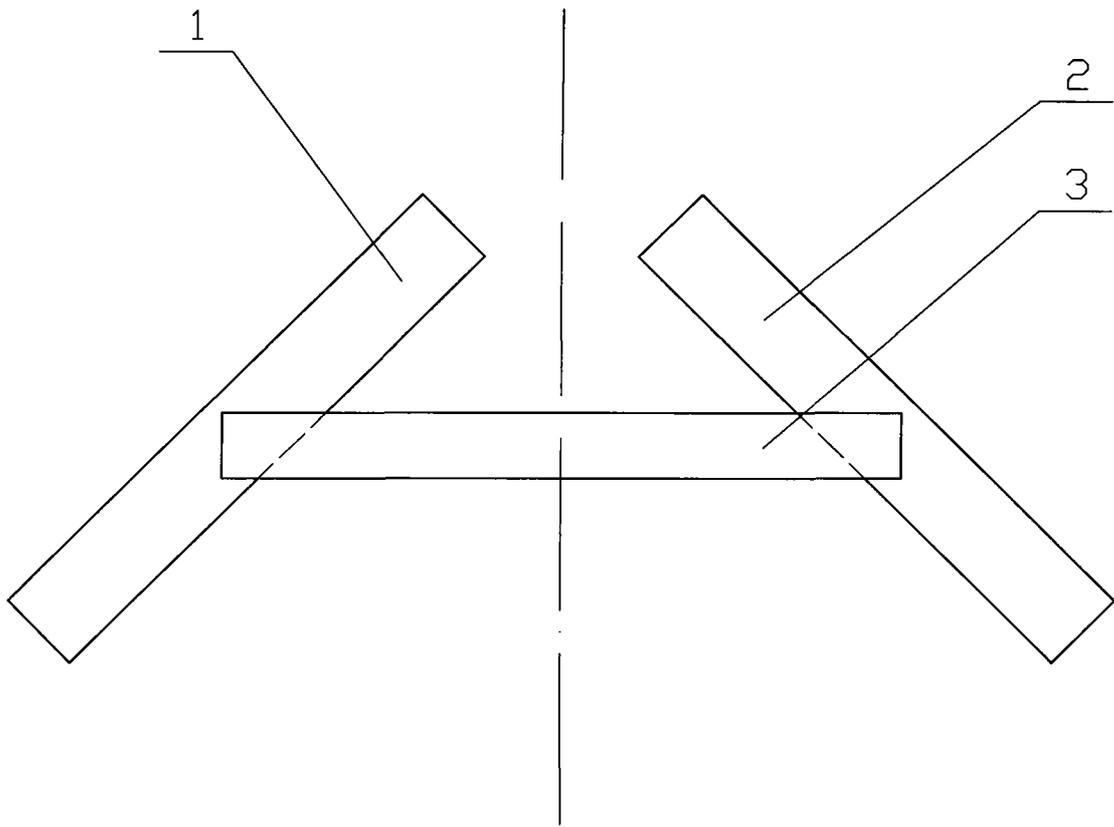


图 1

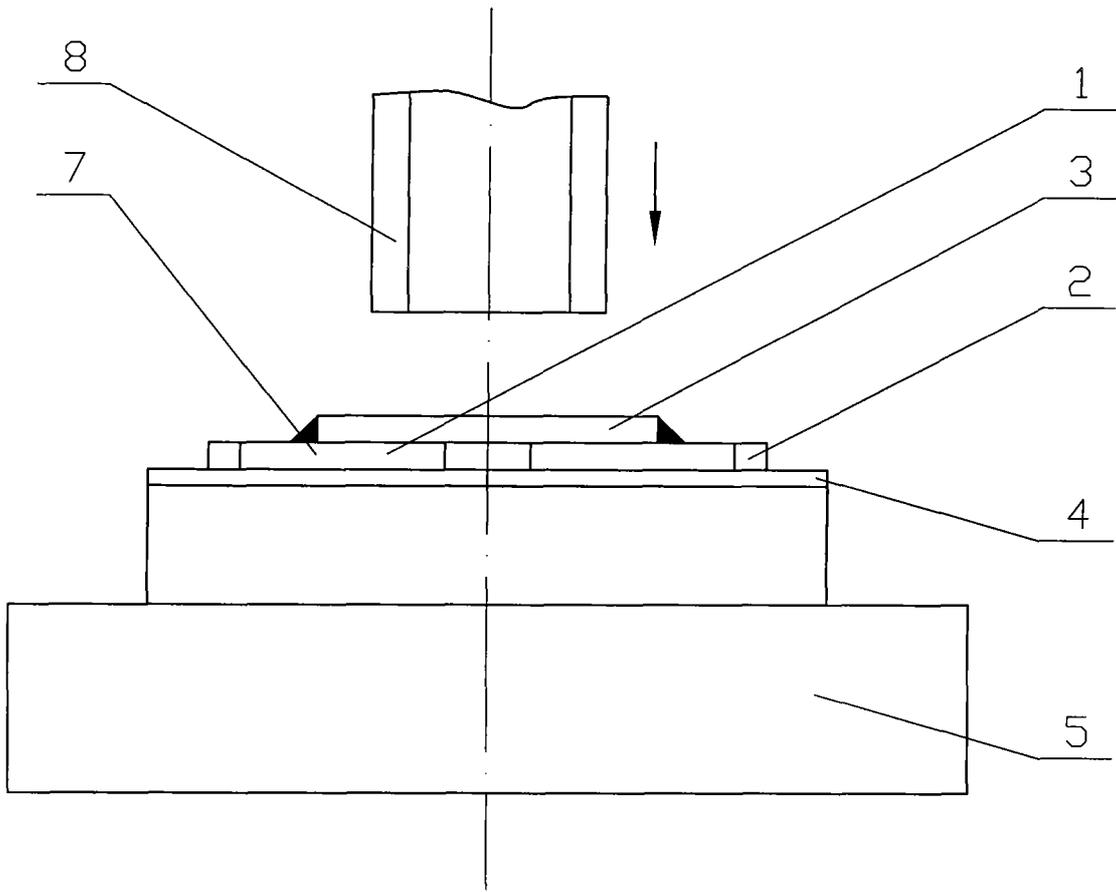


图 2

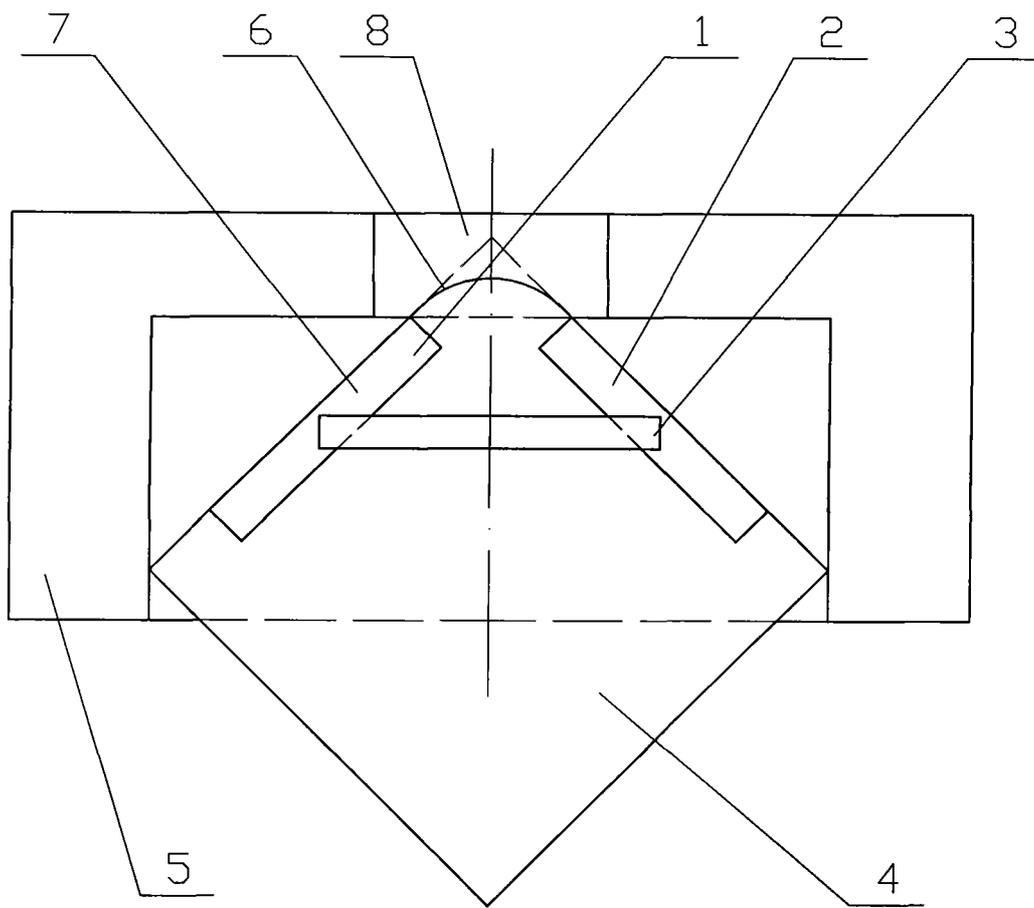


图 3