



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205362335 U

(45) 授权公告日 2016. 07. 06

(21) 申请号 201521064602. X

(22) 申请日 2015. 12. 18

(73) 专利权人 苏州朗睿杰自动化科技有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴中区光福镇田
里珠路 10 号

(72) 发明人 吴永华

(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 潘志渊

(51) Int. Cl.

B21D 22/02(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

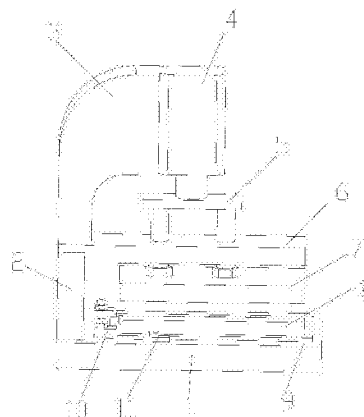
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种感应式板材冲压装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种感应式板材冲压装置,包括底座;所述底座一侧设有固定板;所述固定板上通过弧形板安装有压紧气缸;所述压紧气缸的活塞端连接有压板;所述压板穿过设置在固定板上的导向板;所述压板下端设有冲压板;所述冲压板下方的底座上设有安装冲压模具的安装槽;所述冲压模具通过固定卡块固定在安装槽内;所述安装槽一侧还设有感应器;所述感应器控制压紧气缸工作;本实用新型通过在底座上设置安装槽,将冲压模具固定在安装槽内,压紧气缸推动冲压板进行冲压,加快了冲压成型的速度,提高了产品的质量,大大的提高了生产的效率。



1.一种感应式板材冲压装置,其特征在于:包括底座;所述底座一侧设有固定板;所述固定板上通过弧形板安装有压紧气缸;所述压紧气缸的活塞端连接有压板;所述压板穿过设置在固定板上的导向板;所述压板下端设有冲压板;所述冲压板下方的底座上设有安装冲压模具的安装槽;所述冲压模具通过固定卡块固定在安装槽内;所述安装槽一侧还设有感应器;所述感应器控制压紧气缸工作。

2.如权利要求1所述的一种感应式板材冲压装置,其特征在于:所述冲压板通过螺栓与压板固定,且可调节。

3.如权利要求1所述的一种感应式板材冲压装置,其特征在于:所述压紧气缸为液压气缸。

一种感应式板材冲压装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种感应式板材冲压装置,主要涉及加工模具技术领域。

背景技术

[0002] 金属板材在加工时,有时会把板材做成某个固定的形状,以前都是通过刻刀在金属板材上画上线条,然后通过手工根据所画的线条来进行加工,此类金属加工方法很落后,加工效率低下,且存在着安全等问题。

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能够满足加工要求,工作效率高的感应式板材冲压装置。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种感应式板材冲压装置,包括底座;所述底座一侧设有固定板;所述固定板上通过弧形板安装有压紧气缸;所述压紧气缸的活塞端连接有压板;所述压板穿过设置在固定板上的导向板;所述压板下端设有冲压板;所述冲压板下方的底座上设有安装冲压模具的安装槽;所述冲压模具通过固定卡块固定在安装槽内;所述安装槽一侧还设有感应器;所述感应器控制压紧气缸工作。

[0005] 优选的,所述冲压板通过螺栓与压板固定,且可调节。

[0006] 优选的,所述压紧气缸为液压气缸。

[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感应式板材冲压装置,通过在底座上设置安装槽,将冲压模具固定在安装槽内,压紧气缸推动冲压板进行冲压,加快了冲压成型的速度,提高了产品的质量,大大的提高了生产的效率。

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为本实用新型的一种感应式板材冲压装置的结构示意图;

[0011] 其中:1、底座;2、固定板;3、弧形板;4、压紧气缸;5、压板;6、导向板;7、冲压板;8、冲压模具;9、安装槽;10、固定卡块;11、感应器。

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感应式板材冲压装置,包括底座1;所述底座1一侧设有固定板2;所述固定板2上通过弧形板3安装有压紧气缸4;所述压紧气缸4的活塞端连接有压板5;所述压板5穿过设置在固定板2上的导向板6;所述压板5下端设有冲压板7;所述冲压板7下方的底座1上设有安装冲压模具8的安装槽9;所述冲压模具8通过固定卡块10固定在安装槽9内;所述安装槽9一侧还设有感应器11;所述感应器11控制压紧气缸4工作;所述

冲压板7通过螺栓与压板5固定,且可调节;所述压紧气缸4为液压气缸。

[0014] 本实用新型的一种感应式板材冲压装置,通过在底座1上设置安装槽9,将冲压模具8固定在安装槽9内,压紧气缸4推动冲压板7进行冲压,加快了冲压成型的速度,提高了产品的质量,大大的提高了生产的效率。

[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。

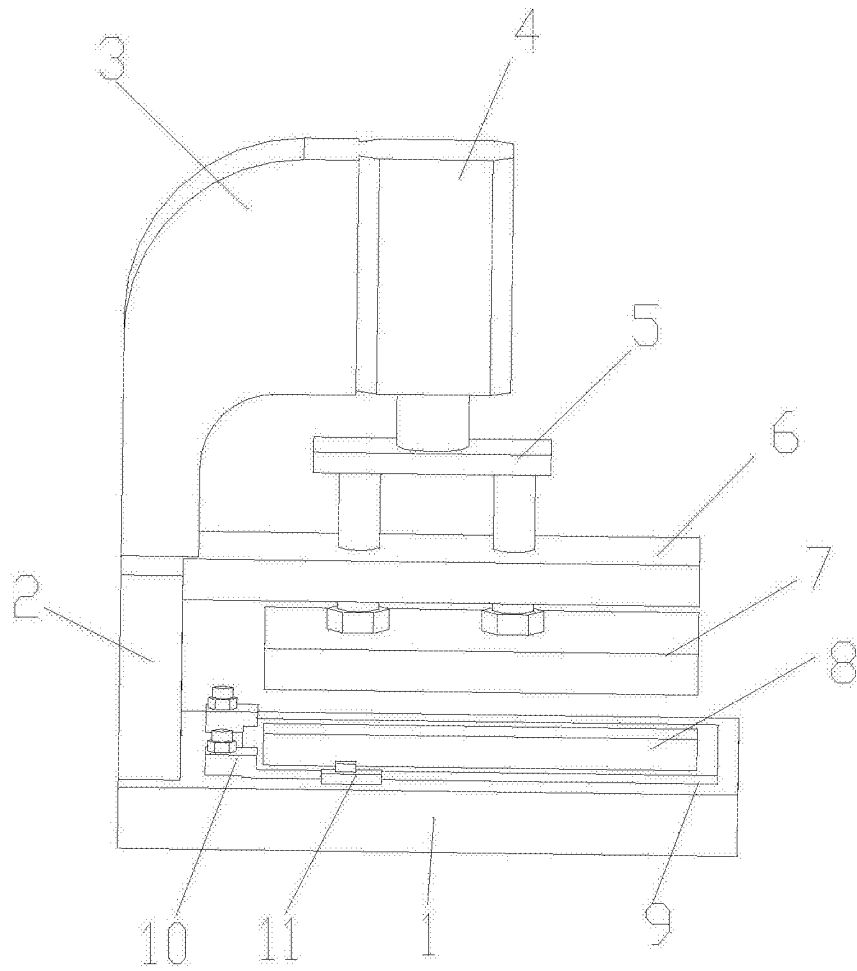


图1