



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104476621 A

(43) 申请公布日 2015. 04. 01

(21) 申请号 201410824082. 1

(22) 申请日 2014. 12. 26

(71) 申请人 重庆慧团商贸有限公司

地址 401120 重庆市渝北区龙山街道新南路
299 号龙汇苑 1 幢 26-2

(72) 发明人 黄慧

(74) 专利代理机构 重庆强大凯创专利代理事务
所(普通合伙) 50217

代理人 黄书凯

(51) Int. Cl.

B26F 1/44(2006. 01)

B26D 3/08(2006. 01)

B26D 7/06(2006. 01)

B44B 5/00(2006. 01)

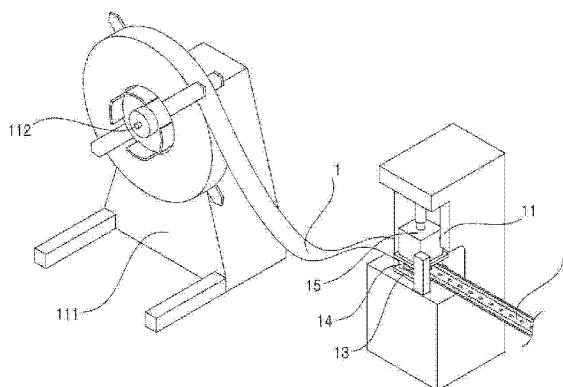
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

连续作业压制模

(57) 摘要

本发明公开一种冲压加工装置,具体是一种连接作业压制模。连接作业压制模,用于布料压印,包括放料装置、冲压装置与切制装置,冲压装置与切制装置之间设有长条形的置物槽,放料装置包括支架以及通过转轴转动连接在支架上的放线轮,冲压装置包括机架以及设于机架上的上模与下模,下模上设有与冲头滑动连接的导向柱,置物槽的起始端设于下模上;切制装置设于置物槽的另一端;还包括牵引轮,牵引轮的轮面与置物槽的槽底相抵,牵引轮与切制装置之间的间隙为18~30cm之间。本发明解决了现有技术中存在的连续作业性差的缺陷,提供了一种生产连续性强的连接作业压制模。



1. 连接作业压制模,用于布料压印,包括放料装置、冲压装置与切制装置,其特征在于:所述冲压装置与切制装置之间设有长条形的置物槽,所述放料装置包括支架以及通过转轴转动连接在支架上的放线轮,所述冲压装置包括机架以及设于机架上的上模与下模,所述下模上设有与所述冲头滑动连接的导向柱,所述置物槽的起始端设于下模上;所述切制装置设于置物槽的另一端;还包括牵引轮,所述牵引轮的轮面与置物槽的槽底相抵,牵引轮与切制装置之间的间隙为 18 ~ 30cm 之间。

2. 如权利要求 1 所述的连接作业压制模,其特征在于:所述放线轮上设有切刃,所述切刃设于放线轮轮面的两侧。

3. 如权利要求 2 所述的连接作业压制模,其特征在于:所述切制装置包括安装座、刀体导向板、刀体与刀柄,其中安装座与刀体导向板一体成型,所述刀体导向板的数量为两片,两片刀体导向板之间的间隙为刀体的行程空间,所述刀体导向板介入到所述置物槽内,所述刀体滑动连接于两片刀体导向板之间。

4. 如权利要求 3 所述的连接作业压制模,其特征在于:所述置物槽侧壁设有棱形突起。

连续作业压制模

技术领域

[0001] 本发明涉及一种冲压加工装置,具体是一种连接作业压制模。

背景技术

[0002] 冲压过程中,采用自动送料装置是实现冲压连续作业、提高生产效率、降低制件成本保证安全生产的基本条件。曾有人作过调查,采用自动送料装置后,可使压力机的行程次数利用率达到 80% ~ 90%,生产效率提高 2 ~ 3 倍。可见自动送料对提高生产效率的重要性。

[0003] 中国专利 CN203975598 公开的汽车侧围冲压件运输料架包括框架、防止汽车侧围冲压件晃动偏移的右翻转框组件、防止汽车侧围冲压件晃动偏移的左翻转框和用于支撑汽车侧围冲压件的支撑臂结构;所述右翻转框组件和所述框架可折叠连接,所述左翻转框和框架可折叠连接;右翻转框组件设于框架右侧;左翻转框设于框架左侧,右翻转框组件和左翻转框位于相互配合的位置上从而防止所述汽车侧围冲压件偏移。

[0004] 然而中国专利 CN203975598 仅是利用折叠臂与翻转组件进行物料移送,其生产连续性有限。

发明内容

[0005] 本发明所要解决的技术问题是提供一种适用于连续作业的压制模。

[0006] 为解决上述技术问题,本发明提供如下技术方案:

连接作业压制模,用于布料压印,包括放料装置、冲压装置与切制装置,所述冲压装置与切制装置之间设有长条形的置物槽;所述放料装置包括支架以及通过转轴转动连接在支架上的放线轮,所述冲压装置包括机架以及设于机架上的上模与下模,所述下模上设有与所述冲头滑动连接的导向柱,所述置物槽的起始端设于下模上;所述切制装置设于置物槽的另一端;还包括牵引轮,所述牵引轮的轮面与置物槽的槽底相抵,牵引轮与切制装置之间的间隙为 18 ~ 30cm 之间。

[0007] 采用本发明连接作业压制模,具有如下效果:

在实际工作过程中,先将布料缠绕在放线轮上,然后通过冲压装置的下模,并一直延伸到牵引轮处,所述冲压装置至牵引轮的一段,所述布料布设在置物槽内。

[0008] 启动牵引轮,这样布料受到牵引就会朝向切制装置方向移动;如果切制完成后再由牵引轮牵引,则无法牵引整条连续的布料。所以限定所述牵引轮的轮面与置物槽的槽底相抵。这样可以利用牵引轮对布料的部分后推的力量,将布料推送到切制装置中。

[0009] 本发明连接作业压制模适用于长条形的布料压印,可以做到连接作业,动力来源集中,传送线路较长。

[0010] 进一步,所述放线轮上设有切刀,所述切刀设于放线轮轮面的两侧。

[0011] 避免布料中局部宽度过长,可以动态切除余量。

[0012] 进一步,所述切制装置包括安装座、刀体导向板、刀体与刀柄,其中安装座与刀体

导向板一体成型,所述刀体导向板的数量为两片,两片刀体导向板之间的间隙为刀体的行程空间,所述刀体导向板介入到所述置物槽内,所述刀体滑动连接于两片刀体导向板之间。

[0013] 将刀体的运动行程限死在两片刀体导向板之间,这样切制的样式不容易出现差异。

[0014] 进一步,所述置物槽侧壁设有棱形突起。

[0015] 如果布料宽度比置物槽的宽度大,这样设置棱形突起可以增大布料宽度与置物槽之间的摩擦力,有助于翻边。

附图说明

[0016] 图 1 为本发明连接作业压制模实施例中放料装置与冲压装置的结构示意图。

[0017] 图 2 为本发明连接作业压制模实施例中切制装置的结构示意图。

具体实施方式

[0018] 下面通过具体实施方式对本发明作进一步详细的说明：

说明书附图中的附图标记包括：转轴 112、支架 111、布料 1、下模 13、导向柱 14、冲头 15、机架 11、图样 2、安装座 142、刀体导向板 141、刀体 144、刀柄 143、棱形突起 3。

[0019] 如图 1 所示,本发明连接作业压制模,用于布料 1 压印,包括放料装置、冲压装置与切制装置,所述冲压装置与切制装置之间设有长条形的置物槽;所述放料装置包括支架 111 以及通过转轴 112 转动连接在支架上的放线轮,所述冲压装置包括机架以及设于机架 11 上的上模与下模 13,所述下模 13 上设有与所述冲头 15 滑动连接的导向柱 14,所述置物槽的起始端设于下模 13 上;所述切制装置设于置物槽的另一端。所述放线轮上设有切刃,所述切刃设于放线轮轮面的两侧。冲头 15 可以给布料上印制图样 2。

[0020] 本发明连接作业压制模还包括牵引轮,所述牵引轮的轮面与置物槽的槽底相抵,牵引轮与切制装置之间的间隙为 23cm 之间。

[0021] 启动牵引轮,这样布料 1 受到牵引就会朝向切制装置方向移动;如果切制完成后再由牵引轮牵引,则无法牵引整条连续的布料 1。所以限定所述牵引轮的轮面与置物槽的槽底相抵,牵引轮与切制装置之间的间隙为 18 ~ 30cm 之间。这样可以利用牵引轮对布料 1 的部分后推的力量,将布料 1 推送到切制装置中。

[0022] 如图 2 所示,所述切制装置包括安装座 142、刀体导向板 141、刀体 144 与刀柄 143,其中安装座与刀体导向板一体成型,所述刀体导向板的数量为两片,两片刀体导向板之间的间隙为刀体的行程空间,所述刀体导向板介入到所述置物槽内,所述刀体滑动连接于两片刀体导向板之间。所述置物槽侧壁设有棱形突起 3。

[0023] 以上所述的仅是本发明的实施例,方案中公知的具体结构及特性等常识在此未作过多描述。应当指出,对于本领域的技术人员来说,在不脱离本发明结构的前提下,还可以作出若干变形和改进。这些也应该视为本发明的保护范围,这些都不会影响本发明实施的效果和专利的实用性。本申请要求的保护范围应当以其权利要求的内容为准,说明书中的具体实施方式等记载可以用于解释权利要求的内容。

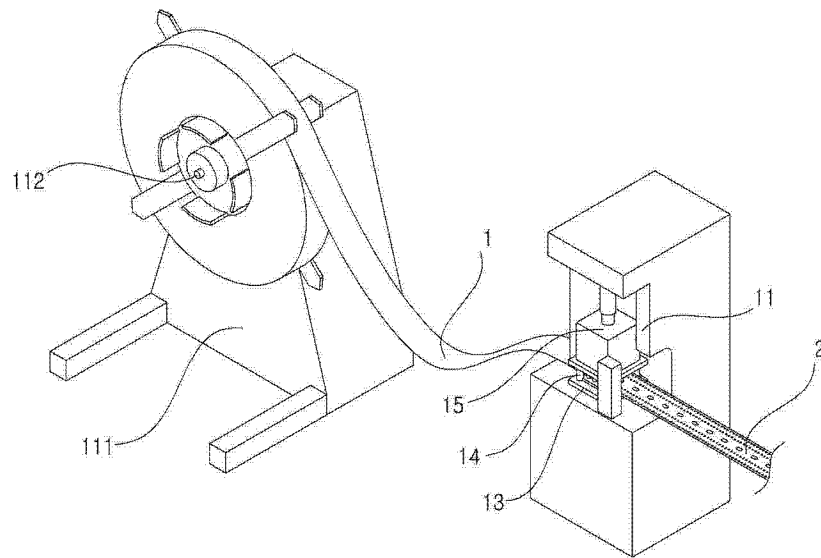


图 1

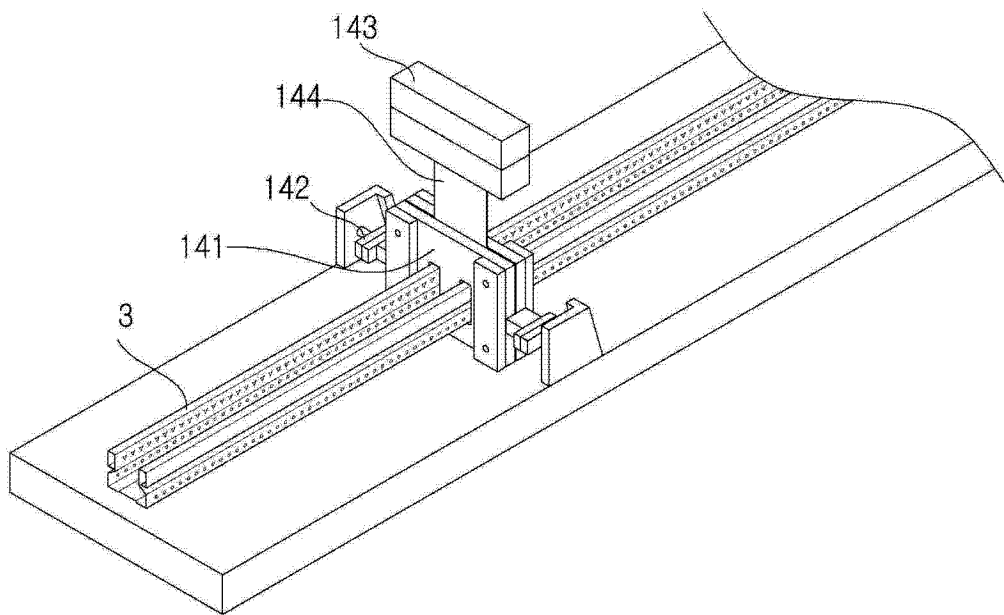


图 2