



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204620897 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 09

(21) 申请号 201520269486. 9

(22) 申请日 2015. 04. 29

(73) 专利权人 安徽三阳科技有限公司

地址 237000 安徽省六安市经济开发区纬三路

(72) 发明人 倪永培 汪正良 秦立新 张有胜

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理有限公司 34112

代理人 方琦

(51) Int. Cl.

B21D 43/18(2006. 01)

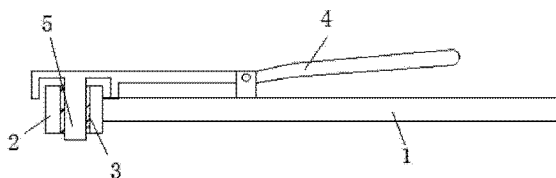
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

冲压成型工件夹取钳

(57) 摘要

本实用新型公开了一种冲压成型工件夹取钳,包括手柄,其特征在于:所述手柄的左端设有钢套,所述钢套内设有通孔,所述手柄上铰接有压杆,所述压杆的左端固定安装有磁铁,所述磁铁穿过钢套中的通孔,所述压杆向下压时另一端向上翘起带动磁铁相对于钢套向上移动。本实用新型工件拿去方便,操作速度快,且人身安全性提高了。



1. 一种冲压成型工件夹取钳,包括手柄,其特征在于:所述手柄的左端设有钢套,所述钢套内设有通孔,所述手柄上铰接有压杆,所述压杆的左端固定安装有磁铁,所述磁铁穿过钢套中的通孔,所述压杆向下压时另一端向上翘起带动磁铁相对于钢套向上移动。

2. 根据权利要求 1 所述冲压成型工件夹取钳,其特征在于:所述压杆为弧形结构。

## 冲压成型工件夹取钳

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲压成型工件夹取钳。

### 背景技术

[0002] 现有技术中,在冲压操作过程中,成型的冲压工件一般都在上、下之间,人工去取的话存在危险,容易伤手,传统的夹持钳也存在夹持效率低,操作麻烦。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是提供了一种工件拿去方便,操作速度快,且人身安全性提高了的冲压成型工件夹取钳。

[0004] 本实用新型解决技术问题提供如下方案:

[0005] 一种冲压成型工件夹取钳,包括手柄,其特征在于:所述手柄的左端设有钢套,所述钢套内设有通孔,所述手柄上铰接有压杆,所述压杆的左端固定安装有磁铁,所述磁铁穿过钢套中的通孔,所述压杆向下压时另一端向上翘起带动磁铁相对于钢套向上移动。

[0006] 所述压杆为弧形结构。

[0007] 本实用新型在手柄上铰接有压杆,且在压杆端部固定安装有磁铁,磁铁穿过手柄端部的钢套,使用时,将磁铁吸住工件,取出后,再用手压压杆,使得磁铁向上翘起,这样工件被钢套拦截,失去吸引力,这样工件自动掉下,实现操作方便。

### 附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0009] 参见附图,一种冲压成型工件夹取钳,包括手柄1,所述手柄1的左端设有钢套2,所述钢套2内设有通孔3,所述手柄1上铰接有压杆4,所述压杆4的左端固定安装有磁铁5,所述磁铁5穿过钢套2中的通孔3,所述压杆4向下压时另一端向上翘起带动磁铁5相对于钢套2向上移动。

[0010] 所述压杆4为弧形结构。

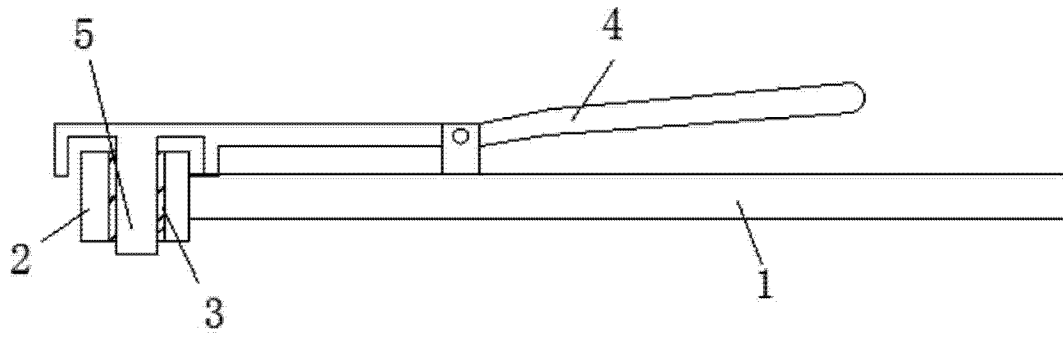


图 1