



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207170678 U

(45)授权公告日 2018.04.03

(21)申请号 201721229356.8

(22)申请日 2017.09.22

(73)专利权人 长沙金鸿顺汽车部件有限公司

地址 410000 湖南省长沙市长沙经济技术开发区星沙产业基地开元东路1318号综合楼405室长沙金鸿顺

(72)发明人 徐锋来

(74)专利代理机构 南京天华专利代理有限责任公司 32218

代理人 夏平

(51)Int.Cl.

B21D 37/08(2006.01)

B21D 37/12(2006.01)

B21D 43/05(2006.01)

B21D 43/08(2006.01)

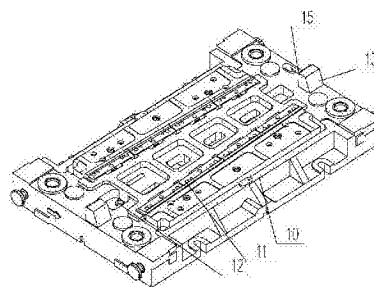
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种连续冲压落料模

(57)摘要

本实用新型公开了一种出料方便、模具体积小的连续冲压落料模,包括下模座和上模座,下模座上设有安装座,安装座上可拆卸地设有两排落料下刀块,安装座中在两排落料下刀块间设有将工件从安装座中导出的导料斜槽,安装座上在垂直于工件输送方向的两侧分别设有托料导向机构,托料导向机构包括设置在安装座上的基座,基座上铰接有截面呈L形的托料块,托料块顶部设有传动杆;上模座上可拆卸地设有若干与落料下刀块相配合的上刀块,所述上模座上设有与传动杆相配合的顶销,合模时定销驱动传动杆带动托料块向远离物料方向转动以使物料与托料块分离,上模座上设有上导向块,下安装座上设有相配合的下导向块。



1. 一种连续冲压落料模,包括下模座和上模座,下模座上设有安装座,安装座上可拆卸地设有两排落料下刀块,安装座中在两排落料下刀块间设有将工件从安装座中导出的导料斜槽,其特征在于:所述安装座上在垂直于工件输送方向的两侧分别设有托料导向机构,托料导向机构包括设置在安装座上的基座,基座上铰接有截面呈L形的托料块,托料块顶部设有传动杆;上模座上可拆卸地设有若干与落料下刀块相配合的上刀块,所述上模座上设有与传动杆相配合的顶销,合模时定销驱动传动杆带动托料块向远离物料方向转动以使物料与托料块分离,上模座上设有上导向块,下安装座上设有相配合的下导向块。

2. 如权利要求1所述的一种连续冲压落料模,其特征在于:所述导料斜槽中设有两道导料轨道。

3. 如权利要求2所述的一种连续冲压落料模,其特征在于:所述安装座上在进料侧和出料侧分别设有并列设置的至少两道导料轨道。

4. 如权利要求3所述的一种连续冲压落料模,其特征在于:所述导料轨道为滚轮轨道。

5. 如权利要求4所述的一种连续冲压落料模,其特征在于:所述上导向块和下导向块的导向面上分别可拆卸地设有耐磨块。

## 一种连续冲压落料模

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种连续冲压落料模。

### 背景技术

[0002] 连续冲压落料模的下模座上垂直于工件输送方向的两侧分别设有托料导向机构，托料导向机构在料片送料过程有浮料及导向功能，料片剪切完成后托料导向机构翻转，让料片产品掉入下模座中的出料槽中滑出。

[0003] 托料导向机构一般采用水平斜楔标准件，送料过程，斜楔托料机构托料，待冲压完成，上模驱动，斜楔退回，料片掉入滑出。

[0004] 但是设置斜楔所需空间较大，模具成本增加。而且斜楔标准件价格较为昂贵，增加了模具成本。

### 实用新型内容

[0005] 本实用新型所要解决的技术问题是：提供一种出料方便、模具体积小的连续冲压落料模。

[0006] 为解决上述技术问题，本实用新型所采用的技术方案为：一种连续冲压落料模，包括下模座和上模座，下模座上设有安装座，安装座上可拆卸地设有两排落料下刀块，安装座中在两排落料下刀块间设有将工件从安装座中导出的导料斜槽，安装座上在垂直于工件输送方向的两侧分别设有托料导向机构，托料导向机构包括设置在安装座上的基座，基座上铰接有截面呈L形的托料块，托料块顶部设有传动杆；上模座上可拆卸地设有若干与落料下刀块相配合的上刀块，所述上模座上设有与传动杆相配合的顶销，合模时定销驱动传动杆带动托料块向远离物料方向转动以使物料与托料块分离，上模座上设有上导向块，下安装座上设有相配合的下导向块。

[0007] 作为一种优选的方案，所述导料斜槽中设有两道导料轨道。

[0008] 作为一种优选的方案，所述安装座上在进料侧和出料侧分别设有并列设置的至少两道导料轨道。

[0009] 作为一种优选的方案，所述导料轨道为滚轮轨道。

[0010] 作为一种优选的方案，所述上导向块和下导向块的导向面上分别可拆卸地设有耐磨块。

[0011] 本实用新型的有益效果是：由于托料导向机构包括设置在安装座上的基座，基座上铰接有截面呈L形的托料块，托料块顶部设有传动杆；所述上模座上设有与传动杆相配合的顶销，合模时定销驱动传动杆带动托料块向远离物料方向转动以使物料与托料块分离；整个托料导向机构结构简单、占用空间小，不仅托料导向机构制造成本低，而且可以进一步降低模具开发成本。

[0012] 由于上模座上设有上导向块，下安装座上设有相配合的下导向块，使得合模的准确度更高，提高了加工精度。

[0013] 由于导料斜槽中设有两道导料轨道,使得物料输送阻力更小。

[0014] 由于安装座上在进料侧和出料侧分别设有并列设置的至少两道导料轨道,使得物料输送阻力更小。

[0015] 由于导料轨道为滚轮轨道,使得物料输送阻力进一步减小,送料更为顺畅。

[0016] 由于上导向块和下导向块的导向面上分别可拆卸地设有耐磨块,使得模具的使用寿命增长。

#### 附图说明

[0017] 图1是本实用新型中下模的立体结构示意图。

[0018] 图2是本实用新型中上模的立体结构示意图。

[0019] 图3是图2中的局部放大示意图。

[0020] 图1至图3中:1.下模座,2.安装座,3.落料下刀块,4.导料斜槽,5.导料轨道,6.基座,7.托料块,8.传动杆,9.导料轨道,10.上模座,11.上刀块,12.顶销,13.上导向块,14.下导向块,15.耐磨块。

#### 具体实施方式

[0021] 下面结合附图,详细描述本实用新型的具体实施方案。

[0022] 如图1-3所示,一种连续冲压落料模,包括下模座1和上模座10。

[0023] 下模座1上设有安装座2,安装座2上可拆卸地设有两排落料下刀块3,安装座2中在两排落料下刀块3间设有将工件从安装座2中导出的导料斜槽4,导料斜槽4中设有两道滚轮导料轨道5。安装座2上在垂直于工件输送方向的两侧分别设有托料导向机构,托料导向机构包括设置在安装座2上的基座6,基座6上铰接有截面呈L形的托料块7,托料块7顶部设有传动杆8;安装座2上在进料侧和出料侧分别设有并列设置的至少两道滚轮导料轨道9。

[0024] 上模座10上可拆卸地设有若干与落料下刀块3相配合的上刀块11,所述上模座10上设有与传动杆8相配合的顶销12,合模时定销驱动传动杆8带动托料块7向远离物料方向转动以使物料与托料块7分离。上模座10上设有上导向块13,下安装座2上设有相配合的下导向块14。上导向块13和下导向块14的导向面上分别可拆卸地设有耐磨块15。

[0025] 上述的实施例仅例示性说明本发明创造的原理及其功效,以及部分运用的实施例,而非用于限制本实用新型;应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

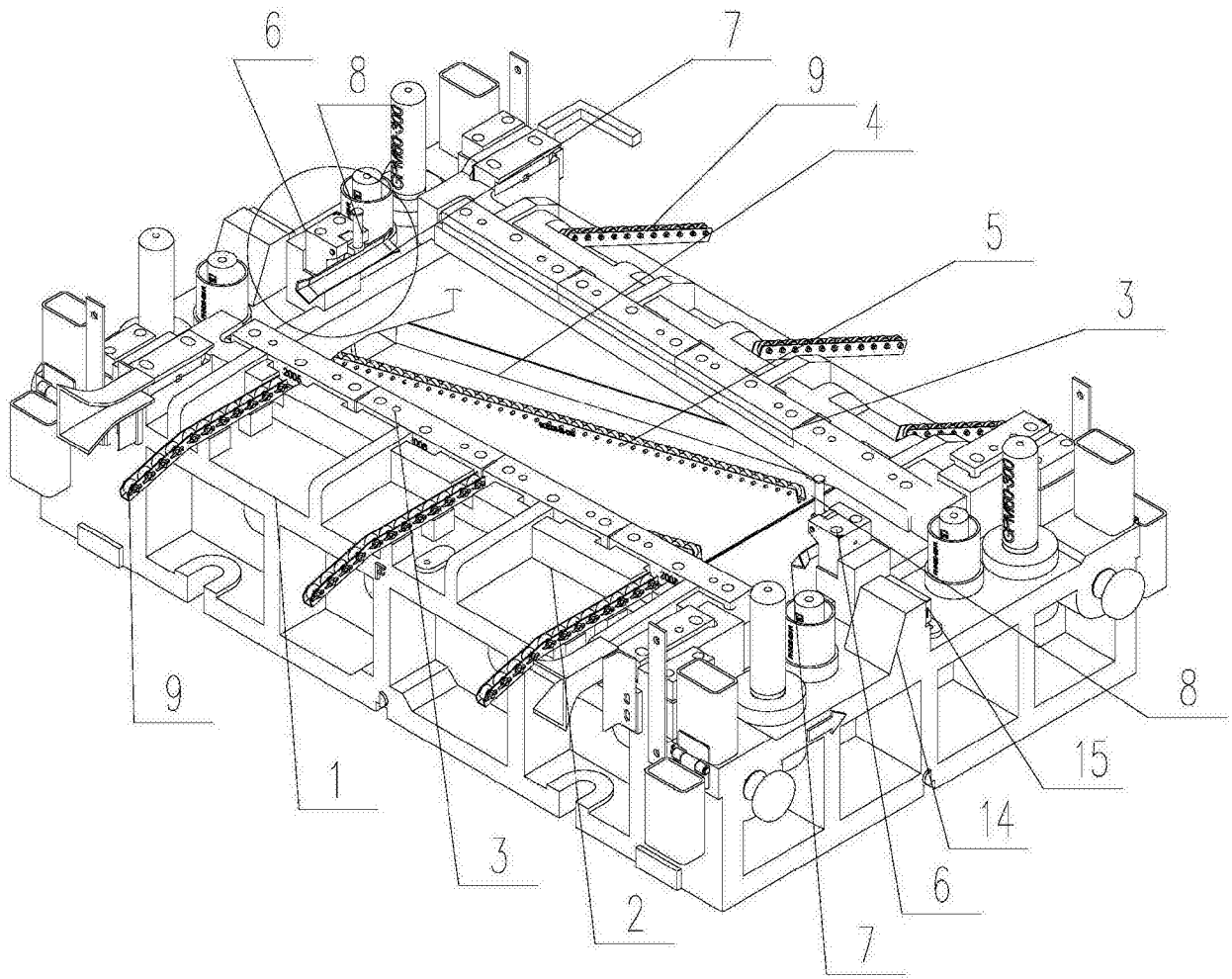


图1

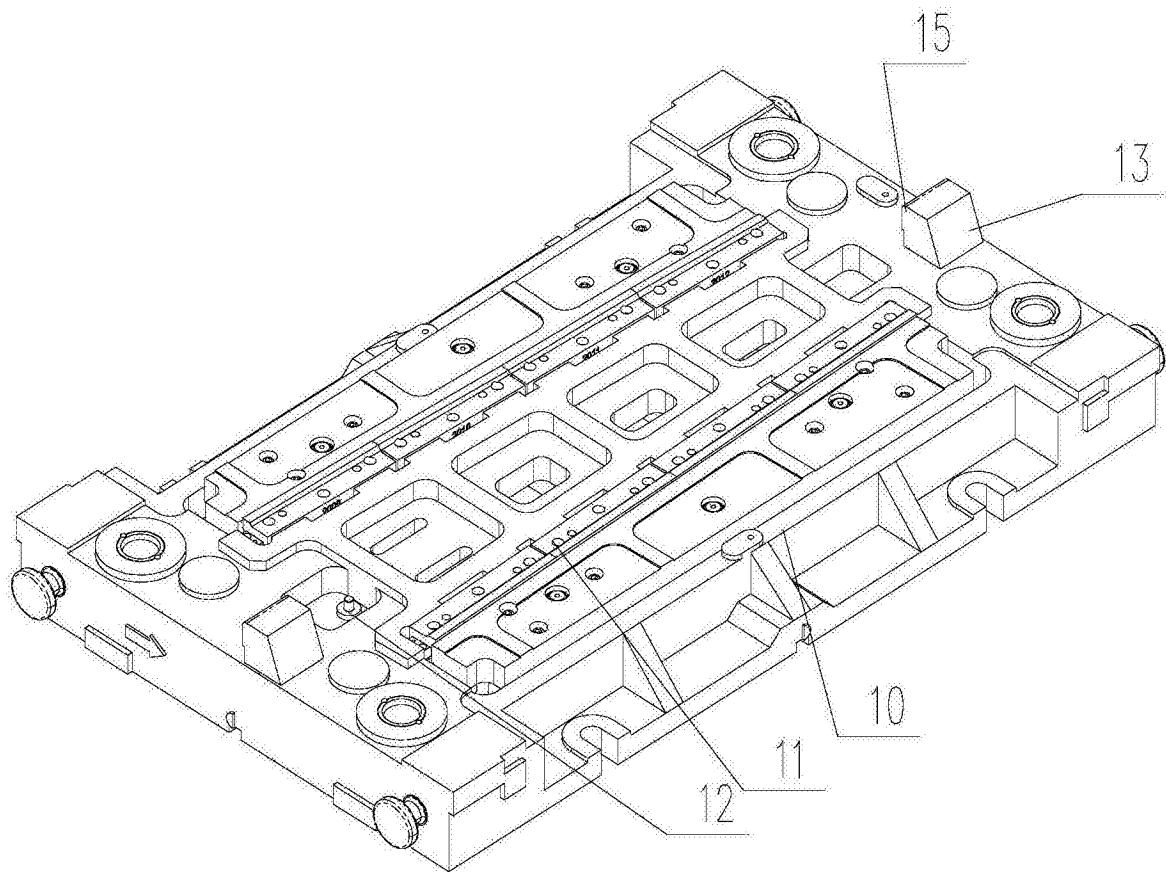


图2

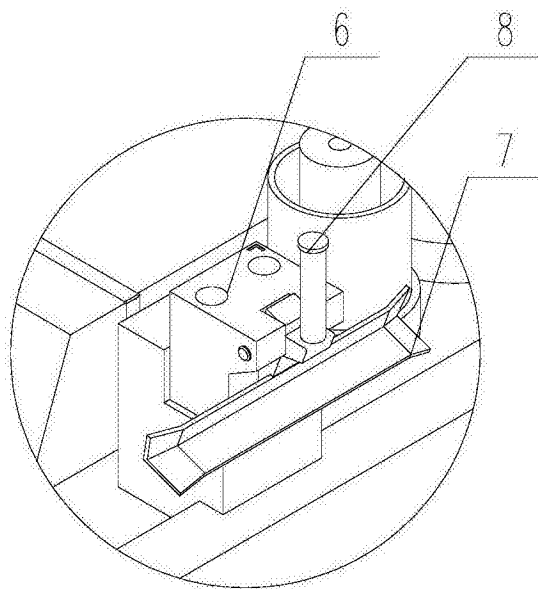


图3