



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207709683 U

(45)授权公告日 2018.08.10

(21)申请号 201820083283.4

(22)申请日 2018.01.17

(73)专利权人 东莞市天耀五金实业有限公司
地址 523000 广东省东莞市寮步镇上底村上中路

(72)发明人 禹锦刚

(74)专利代理机构 东莞市永邦知识产权代理事务所(普通合伙) 44474
代理人 曾婉忆

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006.01)

B21D 43/00(2006.01)

B21D 55/00(2006.01)

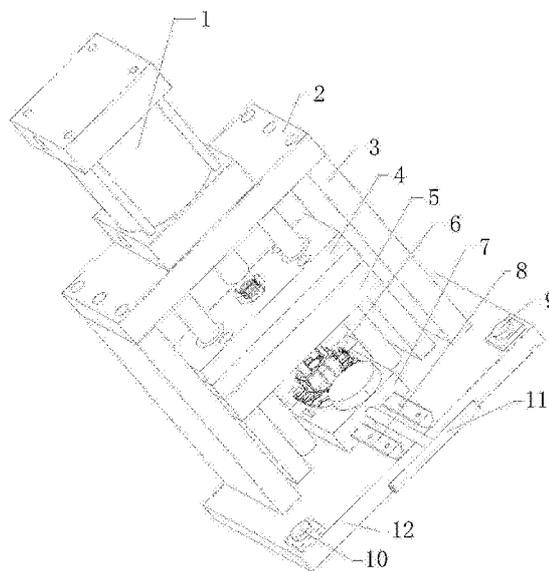
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种镁合金渔具用收线盖气动冲模

(57)摘要

本实用新型公开了一种镁合金渔具用收线盖气动冲模,气缸固定板的上表面设置有冲压气缸,气缸固定板的底部设置有气缸支撑板,气缸支撑板的底部设置有底板,底板的外表面分别设置有限位板和产品定位板,产品定位板的一侧固定连接有拉杆,拉杆的两侧还分别设置有一号安全开关和二号安全开关;本镁合金渔具用收线盖气动冲模,装置整体结构简单,体积较小,可以随意移动,占用作业空间小,采用一号安全开关和二号安全开关同步控制冲压气缸的启停,提高员工作业时的安全性,加工不同类型产品只需更换产品定位板和冲压气缸的冲头部分即可,能够有效达到一机多用的效果,节约加工成本。



1. 一种镁合金渔具用收线盖气动冲模,包括冲压气缸(1)和气缸固定板(2),其特征在于:所述气缸固定板(2)的上表面设置有冲压气缸(1),冲压气缸(1)固定安装在气缸固定板(2)的顶部,气缸固定板(2)的底部设置有气缸支撑板(3),所述气缸支撑板(3)在气缸固定板(2)的一侧对称设置,气缸支撑板(3)的一端与气缸固定板(2)的底面固定连接,所述气缸支撑板(3)的另一端设置有底板(12),相邻的气缸支撑板(3)之间还设置有冲头固定板(4),所述冲头固定板(4)的底部设置有冲头限位导向板(5),冲头限位导向板(5)与冲头固定板(4)平行设置,冲头限位导向板(5)的底部还分别设置有限位板(6)和产品定位板(7),所述限位板(6)固定安装在底板(12)的板面上,底板(12)的外表面还固定安装有滑动导轨(8),所述产品定位板(7)活动卡装在滑动导轨(8)的上表面,产品定位板(7)的一侧设置有拉杆(11),拉杆(11)与产品定位板(7)固定焊接,所述拉杆(11)的两侧还分别设置有一号安全开关(9)和二号安全开关(10),一号安全开关(9)和二号安全开关(10)并列设置。

2. 根据权利要求1所述的一种镁合金渔具用收线盖气动冲模,其特征在于:所述冲压气缸(1)的输出端贯穿气缸固定板(2)并与冲头固定板(4)固定连接。

3. 根据权利要求1所述的一种镁合金渔具用收线盖气动冲模,其特征在于:所述一号安全开关(9)和二号安全开关(10)分别固定安装在底板(12)的板面上,一号安全开关(9)和二号安全开关(10)在底板(12)的上表面对称设置。

4. 根据权利要求1所述的一种镁合金渔具用收线盖气动冲模,其特征在于:所述底板(12)平行设置在气缸固定板(2)的底部,气缸支撑板(3)在底板(12)与气缸固定板(2)之间竖直设置。

一种镁合金渔具用收线盖气动冲模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及加工模具技术领域,具体为一种镁合金渔具用收线盖气动冲模。

背景技术

[0002] 渔具是直接用于捕捞和采收水域中经济动物的各种工具的总称,传统式加工此类产品,通常手动冲除披锋,或用手啤机完成作业,工作效率低且容易损伤产品,成品率较低,安全隐患较大,模具是用来成型物品的工具,这种工具有各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成,它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工,在冲裁、成形冲压、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中,用以在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具,然而加工镁合金渔具方面的模具发展较为落后,现有技术中也没有能够出色的完成镁合金渔具加工的模具。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种镁合金渔具用收线盖气动冲模,具备结构简单,操作成本低,工作稳定的特点,解决了现有技术中的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种镁合金渔具用收线盖气动冲模,包括冲压气缸和气缸固定板,所述气缸固定板的上表面设置有冲压气缸,冲压气缸固定安装在气缸固定板的顶部,气缸固定板的底部设置有气缸支撑板,所述气缸支撑板在气缸固定板的一侧对称设置,气缸支撑板的一端与气缸固定板的底面固定连接,所述气缸支撑板的另一端设置有底板,相邻的气缸支撑板之间还设置有冲头固定板,所述冲头固定板的底部设置有冲头限位导向板,冲头限位导向板与冲头固定板平行设置,冲头限位导向板的底部还分别设置有限位板和产品定位板,所述限位板固定安装在底板的板面上,底板的外表面还固定安装有滑动导轨,所述产品定位板活动卡装在滑动导轨的上表面,产品定位板的一侧设置有拉杆,拉杆与产品定位板固定焊接,所述拉杆的两侧还分别设置有一号安全开关和二号安全开关,一号安全开关和二号安全开关并列设置。

[0005] 优选的,所述冲压气缸的输出端贯穿气缸固定板并与冲头固定板固定连接。

[0006] 优选的,所述一号安全开关和二号安全开关分别固定安装在底板的板面上,一号安全开关和二号安全开关在底板的上表面对称设置。

[0007] 优选的,所述底板平行设置在气缸固定板的底部,气缸支撑板在底板与气缸固定板之间竖直设置。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果如下:

[0009] 本镁合金渔具用收线盖气动冲模,一号安全开关和二号安全开关同步控制冲压气缸,同时按压一号安全开关和二号安全开关时,方可确保冲压气缸进行冲压,防止操作失误,更具备安全性,装置主体结构简单,体积较小,可以随意移动,占用作业空间小,采用一号安全开关和二号安全开关同步控制冲压气缸的启停,提高员工作业时的安全性,加工不

同类型产品只需更换产品定位板和冲压气缸的冲头部分就可以进行针对性加工操作,从而达到一机多用的效果,节约加工成本。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的整体结构图。

[0011] 图中:1冲压气缸、2气缸固定板、3气缸支撑板、4冲头固定板、5冲头限位导向板、6限位板、7产品定位板、8滑动导轨、9一号安全开关、10二号安全开关、11拉杆、12底板。

具体实施方式

[0012] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0013] 请参阅图1,一种镁合金渔具用收线盖气动冲模,包括冲压气缸1和气缸固定板2,气缸固定板2的上表面设置有冲压气缸1,冲压气缸1固定安装在气缸固定板2的顶部,气缸固定板2的底部设置有气缸支撑板3,气缸支撑板3在气缸固定板2的一侧对称设置,气缸支撑板3的一端与气缸固定板2的底面固定连接,气缸支撑板3的另一端设置有底板12,底板12平行设置在气缸固定板2的底部,气缸支撑板3在底板12与气缸固定板2之间竖直设置,相邻的气缸支撑板3之间还设置有冲头固定板4,气缸支撑板3承载冲压气缸1和气缸固定板2的重量,冲压气缸1的输出端贯穿气缸固定板2并与冲头固定板4固定连接,冲压气缸1为冲压产品提供冲力,气缸固定板2固定冲压气缸1的安装位置,冲头固定板4锁定冲压气缸1的冲头部分,确保冲压气缸1运行稳定,冲头固定板4的底部设置有冲头限位导向板5,冲头限位导向板5导向以及约束冲压气缸1的输出方向,从而使得冲压气缸1精准冲压,冲头限位导向板5与冲头固定板4平行设置,冲头限位导向板5的底部还分别设置有限位板6和产品定位板7,限位板6固定安装在底板12的板面上,限位板6约束产品定位板7,避免产品定位板7在经受冲压的同时产生偏移,确保产品定位精准,冲压过程行之有效,底板12的外表面还固定安装有滑动导轨8,产品定位板7活动卡装在滑动导轨8的上表面,产品定位板7在滑动导轨8的外表面相对滑动,冲压完成后,通过拉杆11拉出产品定位板7,更换胚料,即可进行反复冲压操作,产品定位板7的一侧设置有拉杆11,拉杆11与产品定位板7固定焊接,拉杆11的两侧还分别设置有一号安全开关9和二号安全开关10,一号安全开关9和二号安全开关10并列设置,一号安全开关9和二号安全开关10分别固定安装在底板12的板面上,一号安全开关9和二号安全开关10在底板12的上表面对称设置,一号安全开关9和二号安全开关10同步控制冲压气缸1,同时按压一号安全开关9和二号安全开关10时,方可确保冲压气缸1进行冲压,防止操作失误,更具备安全性,装置主体结构简单,体积较小,可以随意移动,占用作业空间小,采用一号安全开关9和二号安全开关10同步控制冲压气缸1的启停,提高员工作业时的安全性,加工不同类型产品只需更换产品定位板7和冲压气缸1的冲头部分就可以进行针对性加工操作,从而达到一机多用的效果,节约加工成本。

[0014] 综上所述:本镁合金渔具用收线盖气动冲模,一号安全开关9和二号安全开关10同步控制冲压气缸1,同时按压一号安全开关9和二号安全开关10时,方可确保冲压气缸1进行

冲压,防止操作失误,更具备安全性,装置主体结构简单,体积较小,可以随意移动,占用作业空间小,采用一号安全开关9和二号安全开关10同步控制冲压气缸1的启停,提高员工作业时的安全性,加工不同类型产品只需更换产品定位板7和冲压气缸1的冲头部分就可以进行针对性加工操作,从而达到一机多用的效果,节约加工成本。

[0015] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

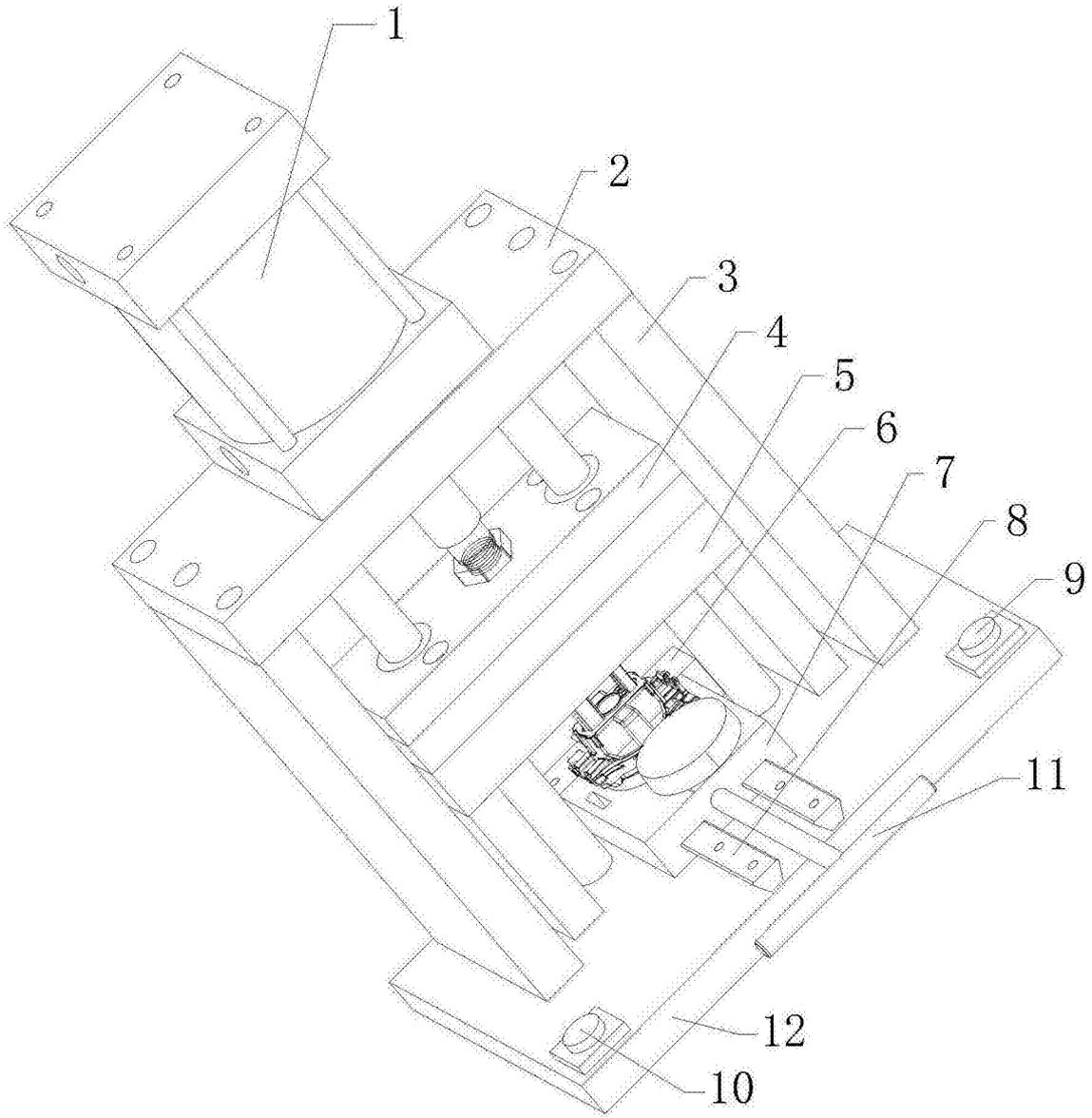


图1