

## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202803883 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 20

(21) 申请号 201220369999. 3

(22) 申请日 2012. 07. 30

(73) 专利权人 苏州泰伦思气体设备有限公司

地址 215164 江苏省苏州市吴中区临湖镇浦庄浦泾路

(72) 发明人 刘景毅 沈宏飞

(51) Int. Cl.

B21D 28/02 (2006. 01)

B21D 43/00 (2006. 01)

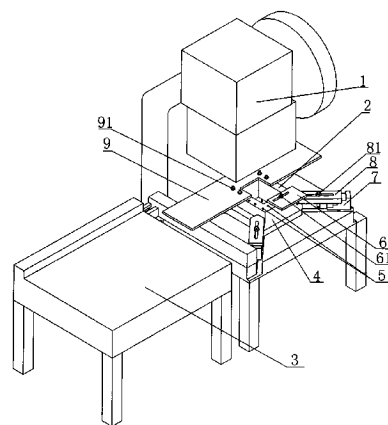
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

一种具有边角冲裁的冲床

### (57) 摘要

本实用新型涉及一种具有边角冲裁的冲床，包括冲床、工作台，在工作台上放置有下模座，下模座由固定块通过固定螺栓固定在工作台上，固定块另一端放置在定位板上，下模座上开设有限位孔，通过限位螺栓固定有横向限位板和纵向限位板，在冲床的另一侧设有与下模座等高的工件放置台，本装置具有横向和纵向的限位板，通过调整限位板即可调节所要冲裁的形状、大小，保证冲压边角的精度。本装置定位快速、精准，可降低人工的操作量，提高工作效率。



1. 一种具有边角冲裁的冲床,包括冲床(1)、工作台(2),其特征在于:所述工作台(2)上放置有下模座(4);所述下模座(4)由固定块(8)通过固定螺栓(81)固定在工作台(2)上;所述固定块(8)的另一端贴合在定位板(7)上;所述下模座(4)上开设有限位孔(5),通过限位螺栓(91)固定有横向限位板(6)和纵向限位板(9);所述冲床(1)的一侧设有一与下模座(4)等高的工件放置台(3)。

2. 根据权利要求1所述的一种具有边角冲裁的冲床,其特征在于:所述定位板(7)为台阶状。

3. 根据权利要求1所述的一种具有边角冲裁的冲床,其特征在于:所述的纵向限位板(9)上开设有一方形凹槽。

4. 根据权利要求1所述的一种具有边角冲裁的冲床,其特征在于:所述定位板(7)和固定块(8)数量为两个,分别设立在下模座(4)的两侧。

## 一种具有边角冲裁的冲床

### 技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种冲床，尤其涉及一种具有边角冲裁的冲床。

### 背景技术：

[0002] 冲床在机械加工的领域中应用十分广泛，是冲压工艺中常用的机械设备，在冲床进行边角冲裁的使用过程中，由于生产需求的不同，需要加工不同大小、形状的工件，所要冲裁的边角尺寸大小也是各不相同，所以工人在生产工作过程中需要针对不同的工件、工序来更换相应的上下模，工作效率大大降低，对工件的定位也要求每次都进行校对，精度存在一定的误差，对生产造成了一定的麻烦。

### 发明内容：

[0003] 本实用新型解决的技术问题是提供一种具有边角冲裁的冲床，本设备能够进行快速定位、快速调节冲裁尺寸，以增加工作效率。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是：一种具有边角冲裁的冲床，该设备包括冲床、工作台，在工作台上放置有下模座，所述下模座由固定块通过固定螺栓固定在工作台上；所述固定块的另一端贴合在定位板上；所述下模座上开设有限位孔，通过限位螺栓固定有横向限位板和纵向限位板；另外，在冲床的一侧设有一与下模座等高的工件放置台，以放置工件。

[0005] 进一步的，由于需要加工的工件形状大小不一样，需要调节下模座的高低，上面所述的定位板为台阶状，共有四级台阶，固定块可以贴合在不同的台阶上以配合下模座的升高或降低。

[0006] 更进一步的，在纵向限位板上开设有一方形凹槽，方便工件的废料通过下模座下面的方形槽清理出去。

[0007] 进一步的，为了使下模座的固定更加牢固并使得上模座能够在冲裁过程中保持水平放置，所述的定位板和固定块数量为两个，分别设立在下模座的两侧。

[0008] 本实用新型的有益效果是：本冲床在进行边角冲裁时，能够根据工件的大小、形状，根据所需冲裁边角的大小、形状来进行快速调节，并且能够进行快速定位大大降低了工人的操作量，增加了工作效率。

### 附图说明：

[0009] 下面结合附图对本实用新型进一步说明。

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0011] 图中：1、冲床 2、工作台 3、工件放置台 4、下模座 5、定位孔 6、横向限位板 61、限位螺栓 7、定位板 8、固定块 81、固定螺栓 9、纵向限位板 91、限位螺栓。

### 具体实施方式：

[0012] 如图 1 所示的一种具有边角冲裁的冲床,该设备包括冲床 1、工作台 2,在工作台 2 上放置有下模座 4,所述下模座 4 由固定块 8 通过固定螺栓 81 固定在工作台上 2;所述固定块 8 的另一端贴合在定位板 7 上;所述下模座 4 上开设有限位孔,通过限位螺栓固定有横向限位板 6 和纵向限位板 9;另外,在冲床的一侧设有一与下模座 4 等高的工件放置台 3,以放置工件;根据所需冲裁边角的大小、形状不同,下模座 4 上开设的限位孔 5 能够和限位螺栓 91 来调整本装置的横向限位板 6 和纵向限位板 9,完成本装置对冲裁的纵向尺寸和横向尺寸的调整。

[0013] 进一步的,由于需要加工的工件形状大小不一样,需要调节下模座 4 的高低,上面所述的定位板 7 为台阶状,共有四级台阶,固定块 8 可以贴合在不同的台阶上以配合下模座 4 的升高或降低。

[0014] 更进一步的,在纵向限位板 9 上开设有一方形凹槽,方便工件的废料通过下模座 4 下面的方形槽清理出去。

[0015] 进一步的,为了使下模座 4 的固定更加牢固并使得上模座能够在冲裁过程中保持水平放置,所述的定位板 7 和固定块 8 数量为两个,分别设立在下模座 4 的两侧。

[0016] 本冲床在进行边角冲裁时,能够根据工件的大小、形状,根据所需冲裁边角的大小、形状来进行快速调节,并且能够进行快速定位大大降低了工人的操作量,增加了工作效率。

[0017] 需要强调的是,以上是本实用新型的较佳实施例而已,并非对本实用新型在外观上作任何形式的限制,凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

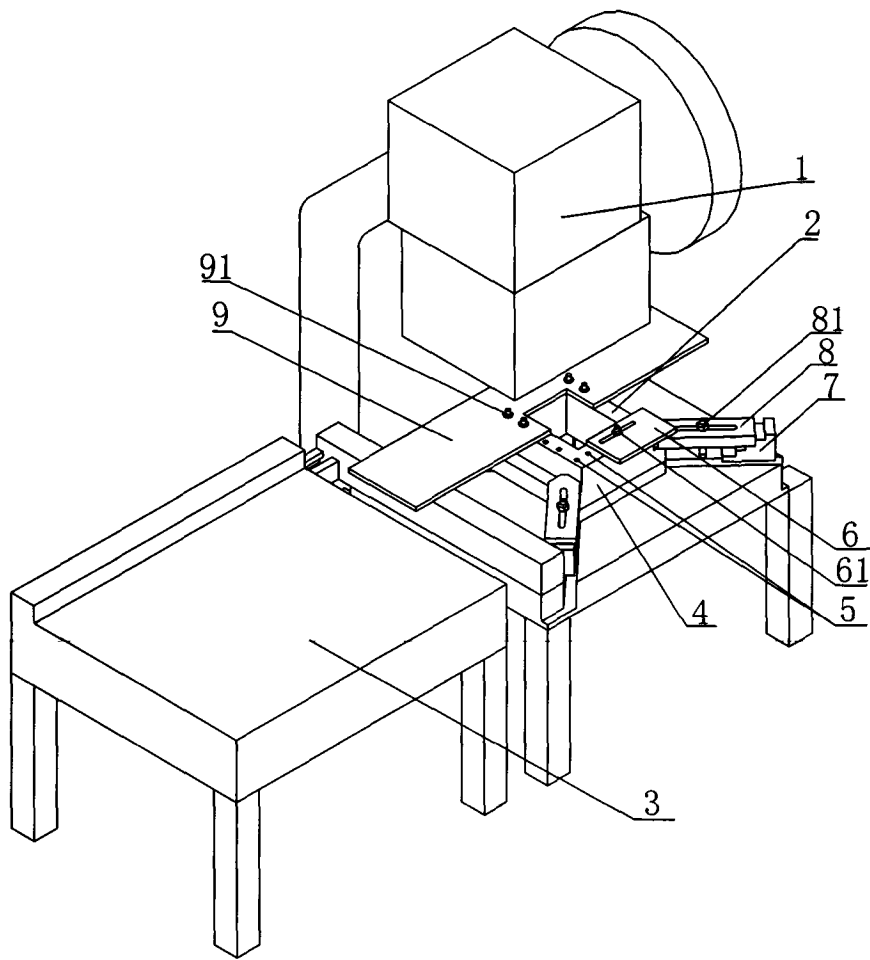


图 1