



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104858298 A

(43) 申请公布日 2015. 08. 26

(21) 申请号 201510262790. 5

(22) 申请日 2015. 05. 22

(71) 申请人 合肥昊诚工贸有限责任公司

地址 230001 安徽省合肥市肥西县上派镇工
业聚集区合铜路旁

(72) 发明人 不公告发明人

(51) Int. Cl.

B21D 35/00(2006. 01)

B21D 37/10(2006. 01)

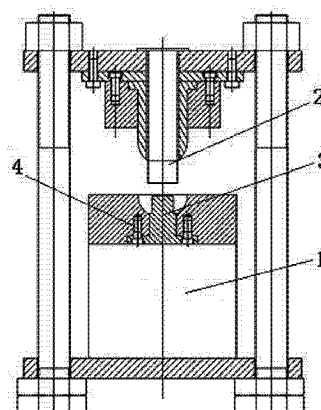
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

矿用托盘一次成型液压机

(57) 摘要

一种矿用托盘一次成型液压机, 它涉及液压机冲压技术领域。其特征在于它包含液压缸、上模、下模, 下模安装在液压缸上, 下模内包含有冲头。本发明具有压制平稳、操作易学、简单安全等特点。



1. 一种矿用托盘一次成型液压机,其特征在于它包含液压缸、上模、下模,下模安装在液压缸上,下模内包含有冲头。

矿用托盘一次成型液压机

技术领域

[0001] 本发明涉及液压机冲压技术领域，具体涉及一种矿用托盘一次成型液压机。

背景技术

[0002] 矿用托盘在制作过程中，一般需要三道工序完成：第一道用油压机压托盘蝶形凹槽，第二道用钻床钻孔，第三道用铰刀进行加工锥度口，制作起来生产效率比较低，工人的劳动强度的，产品的制造成本高等不足。

发明内容

[0003] 本发明目的在于提供一种矿用托盘一次成型液压机，其具有压制平稳、操作易学、简单安全等特点。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题，本发明是采用以下技术方案的：它包含液压缸、上模、下模，下模内包含有冲头。本发明具有压制平稳、操作易学、简单安全等特点。

[0005] 本发明具有以下有益之处：

1、模具集压槽、冲孔及锥度成型于一身，所以说托盘的压蝶形凹槽、冲孔及锥度成型工序在该模具一次完成，生产效率十分高。

[0006] 2、采用油压机，该机器具有压制平稳，操作易学、简单安全的特点，对操作员工的技术熟练程度要求不高。

[0007] 3、该设备加工出来的产品质量稳定，基本上不会产生不良品，生产制造成本大幅度降低。

[0008] 附图说明：

图 1 为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 参照图 1，它包含液压缸 1、上模 2、下模 3，下模内包含有冲头 4。本发明的工作步骤是：把代加工工件放入模腔内，启动油压升降开关；油缸带动上模下降先把钢板压制成蝶形凹槽状；油缸继续下降，下模内的冲头实施对蝶形钢板冲孔；最后油缸自动返回初始位置，等待下一个循环。

[0010] 在进行工件加工前必须先启动油泵，空载 20 分钟左右，并对油缸行程开关进行适当调整；设备在操作过程中，严禁随意停机或返程，否则会对模具产生较大破坏。

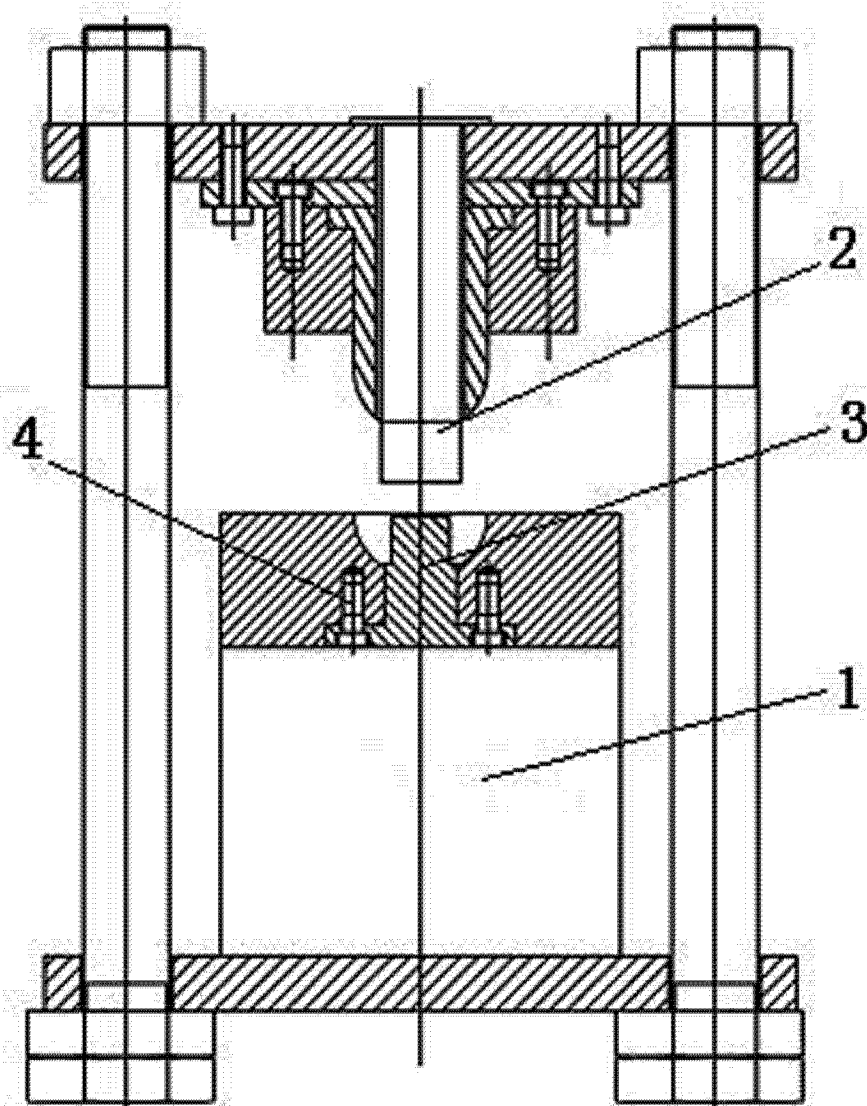


图 1