



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206936265 U

(45)授权公告日 2018.01.30

(21)申请号 201720792947.X

(22)申请日 2017.07.03

(73)专利权人 山西恒跃锻造有限公司

地址 035400 山西省忻州市定襄县董村路
工业园区

(72)发明人 智恕

(74)专利代理机构 北京志霖恒远知识产权代理
事务所(普通合伙) 11435

代理人 申绍中

(51)Int.Cl.

B21J 13/08(2006.01)

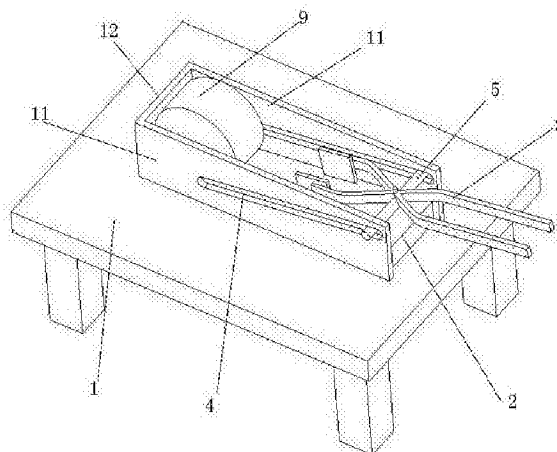
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种锻打滚圆工装

(57)摘要

本实用新型属于锻件加工辅助装置技术领域,具体涉及一种锻打滚圆工装,一种锻打滚圆工装,包括工作台和限位槽,所述限位槽设置在工作台上,所述限位槽底部设有坡道,所述限位槽上滑动连接有可转动的夹具。坡道包括平板和垫块,可以通过更换垫块改变坡道的倾斜,可以保证锻件的顺利滚动。本实用新型结构简单,易于实现,通过坡道可以实现锻件的滚动,通过限位槽限制锻件的移动,在节省了人力的同时,提高了工作效率。



1. 一种锻打滚圆工装,其特征在于:包括工作台(1)和限位槽,所述限位槽设置在工作台(1)上,所述限位槽底部设有坡道(2),所述限位槽上滑动联接有可转动的夹具(3);所述坡道(2)包括平板(7)和垫块(8),所述平板(7)的一端与工作台(1)或限位槽铰接,所述垫块(8)通过螺栓与工作台(1)联接,所述垫块(8)位于平板(7)底部,并与平板(7)接触联接。

2. 根据权利要求1所述的一种锻打滚圆工装,其特征在于:所述限位槽上设有滑槽(4),所述夹具(3)通过转轴(5)与滑槽(4)滑动联接,所述夹具(3)与转轴(5)铰接。

3. 根据权利要求1所述的一种锻打滚圆工装,其特征在于:所述限位槽的横截面形状为凹字形。

4. 根据权利要求1所述的一种锻打滚圆工装,其特征在于:所述夹具(3)为钳子,通过钳子对工件夹持。

5. 根据权利要求4所述的一种锻打滚圆工装,其特征在于:所述钳子的钳头设有夹板(6),通过夹板(6)可以增大与锻件(9)的接触面积,可以在夹持时防止锻件(9)转动。

一种锻打滚圆工装

技术领域

[0001] 本实用新型属于锻件加工辅助装置技术领域,具体涉及一种锻打滚圆工装。

背景技术

[0002] 在生产过程中,需要对高温锻件进行锻打滚圆,锻打滚圆是指通过压机对圆柱形锻件进行压制,在压制过程中需要滚动锻件,使锻件均匀受力。操作时,需要两名工作人员才可实现。高温锻件放置在工作台上,一名工作人员通过两根钢筋限制圆柱形锻件的活动,圆柱形锻件位于两根平行设置的钢筋之间,另一位工作人员通过夹具控制铸件的转动。锻打滚圆的过程需要两名工作人员的配合才可完成,费时费力的同时导致生产效率较低。工作人员出现失误时,容易使锻件滚落,存在一定危险性。

实用新型内容

[0003] 针对上述技术问题,本实用新型提供了一种锻打滚圆工装,该工装只需一名工作人员就可实现锻件的滚动,可以限制锻件的活动,避免锻件的滚落从而降低安全隐患。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:

[0005] 一种锻打滚圆工装,包括工作台和限位槽,所述限位槽设置在工作台上,所述限位槽底部设有坡道,所述限位槽上滑动连接有可转动的夹具。

[0006] 所述限位槽上设有滑槽,所述夹具通过转轴与滑槽滑动联接,所述夹具与转轴铰接。

[0007] 所述限位槽的横截面形状为凹字形。

[0008] 所述夹具为钳子,通过钳子对工件夹持。

[0009] 所述钳子的钳头设有夹板,通过夹板可以增大与锻件的接触面积,可以在夹持时防止锻件转动。

[0010] 所述坡道包括平板和垫块,所述平板的一端与工作台或限位槽铰接,所述垫块通过螺栓与工作台联接,所述垫块位于平板底部,并与平板接触联接。

[0011] 本实用新型与现有技术相比,具有的有益效果是:

[0012] 工作台上设有限位槽,限位槽由两块侧板和一块挡板组成,限位槽的横截面形状为“凹”字型;锻件位于限位槽内,通过限位槽可以限制锻件的移动,避免锻件的滚落,降低了安全隐患;限位槽上滑动连接有可以转动的夹具,需要滚动锻件时,可以通过夹具将锻件移动至限位槽底部的坡道上,锻件到达坡道后,松开夹具使锻件滚动。坡道包括平板和垫块,可以通过更换垫块改变坡道的倾斜,可以保证锻件的顺利滚动。本实用新型结构简单,易于实现,通过坡道可以实现锻件的滚动,通过限位槽限制锻件的移动,在节省了人力的同时,提高了工作效率。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0014] 图2是本实用新型的夹具结构示意图；

[0015] 图3是本实用新型的坡道结构示意图；

[0016] 其中：1为工作台，2为坡道，3为夹具，4为滑槽，5为转轴，6为夹板，7为平板，8为垫块，9为锻件，10为压机，11为侧板，12为挡板。

具体实施方式

[0017] 下面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。

[0018] 如图1~2所示，一种锻打滚圆工装，包括工作台1和限位槽，限位槽设置在工作台1上，限位槽由两块侧板11和一块挡板12组成，形成半包围结构，限位槽的横截面形状为“凹”字形。

[0019] 限位槽底部设有坡道2，限位槽的两块侧板11上对应设置有滑槽4，滑槽4内滑动联接有转轴5，转轴5为圆柱形，转轴5可以在滑槽4内转动，夹具3通过转轴5可以沿滑槽4滑动和实现一定角度的转动。夹具3为钳子，钳子的连接轴与转轴5铰接，不会影响钳子的开合；当然，钳子的手柄也可与转轴5铰接，这样也不会影响钳子的开合。

[0020] 钳子的钳头设有夹板6，通过夹板6可以增大与锻件9的接触面积，可以在夹持时防止锻件9转动。

[0021] 操作时，将锻件9放置在限位槽中，限位槽的两块侧板11可以限制锻件9的横向移动，可以防止锻件9侧翻滚落；需要滚动锻件9时，通过钳子将锻件9夹住，然后拉动钳子，钳子沿滑槽4移动，并将锻件9移至坡道2上；锻件9移至坡道2后，松开钳子，锻件9发生滚动，锻件9滚动一段距离后，被限位槽前端的挡板12挡住并停止滚动。锻件9停止滚动后，通过锻件9上端的压机10进行压制，此次压制结束后重复上述步骤，再次实现锻件9的滚动和压制。

[0022] 如图3所示，坡道2包括平板7和垫块8，平板7的一端与工作台1的平面铰接或与限位槽的两块侧板11铰接，平板7底部设有垫块8，垫块8与平板7底部平面接触联接，垫块8通过螺栓与工作台1联接；通过更换不同高度的垫块8可以改变坡道2的坡度，从而实现锻件9的顺利滚动。

[0023] 上面仅对本实用新型的较佳实施例作了详细说明，但是本实用新型并不限于上述实施例，在本领域普通技术人员所具备的知识范围内，还可以在不脱离本实用新型宗旨的前提下作出各种变化，各种变化均应包含在本实用新型的保护范围之内。

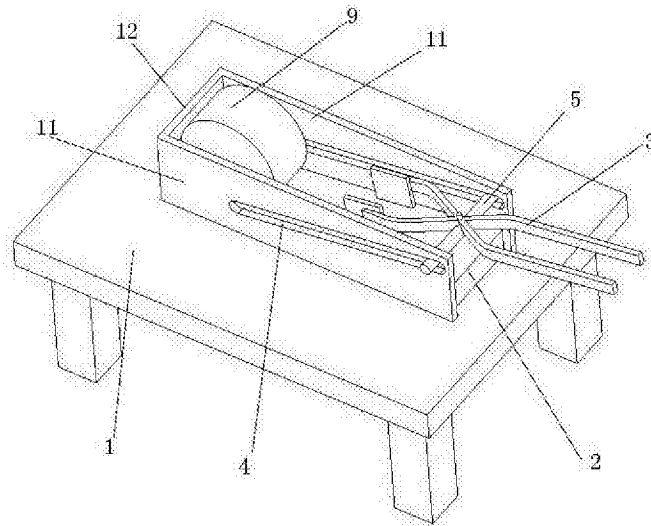


图1

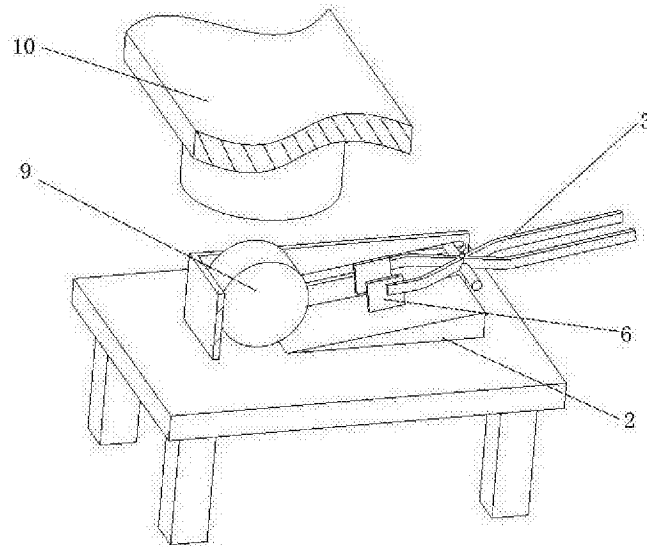


图2

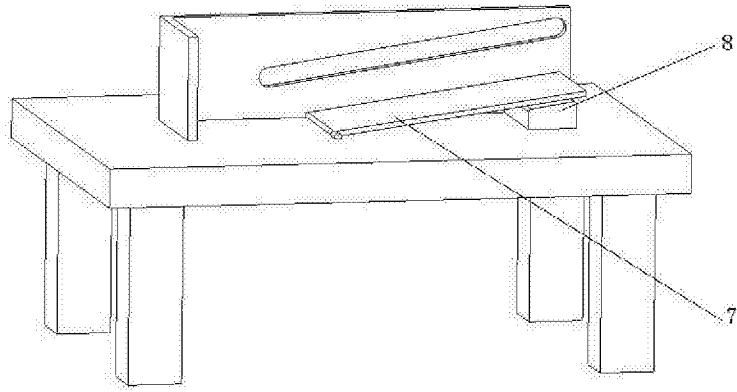


图3