



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202951815 U

(45) 授权公告日 2013. 05. 29

(21) 申请号 201220635201. 5

(22) 申请日 2012. 11. 27

(73) 专利权人 孟红

地址 710075 陕西省西安市高新区高新三路
180 号财富中心 D 座 1503 室

(72) 发明人 孟红

(74) 专利代理机构 西安吉盛专利代理有限责任
公司 61108

代理人 张培勋

(51) Int. Cl.

B21J 9/18(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

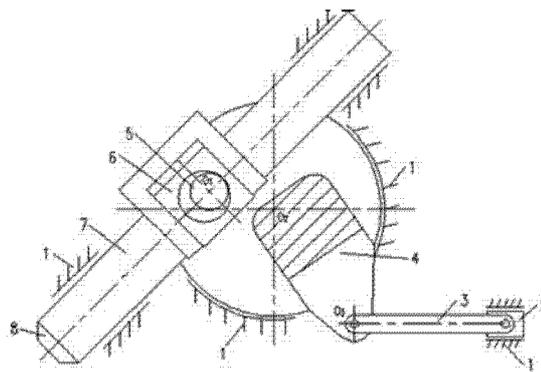
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

偏心套式精锻机锤头压下量调整装置

(57) 摘要

本实用新型涉及精锻机技术领域,是偏心套式精锻机锤头压下量调整装置。它至少包括压下量滑块、拉杆和偏心套,其特征是:偏心套呈楔形,其宽边与机架的旋转中心 O_2 固定,窄边末端 O_3 处与拉杆固定连接,拉杆的前端设置有压下量滑块,压下量滑块由电机驱动;机架上非旋转中心位置 O_3 处还设置有偏心轴,偏心轴下端设置有滑块,滑块在连杆端面上的“几字形”滑槽内滑动,连杆的末端设置有锤头。本实用新型整套装置简单、方便、使用,操作简便。



1. 偏心套式精锻机锤头压下量调整装置,它至少包括压下量滑块(2)、拉杆(3)和偏心套(4),其特征是:偏心套(4)呈楔形,其宽边与机架(1)的旋转中心 O_2 固定,窄边末端 O_3 处与拉杆(3)固定连接,拉杆(3)的前端设置有压下量滑块(2),压下量滑块(2)由电机驱动;机架(1)上非旋转中心位置 O_3 处还设置有偏心轴(5),偏心轴(5)下端设置有滑块(6),滑块(6)在连杆(7)端面上的“几字形”滑槽内滑动,连杆(7)的末端设置有锤头(8)。

2. 根据权利要求1中所述的偏心套式精锻机锤头压下量调整装置,其特征是:所述的偏心套(4)的长度大于机架(1)的旋转半径,即偏心套(4)的宽边与机架(1)的旋转中心 O_2 固定,窄边露出机架(1)外。

3. 根据权利要求1中所述的偏心套式精锻机锤头压下量调整装置,其特征是:所述的机架(1)上有滑槽,压下量滑块(2)设置在滑槽内,并由电机驱动沿水平方向运动。

偏心套式精锻机锤头压下量调整装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及精锻机技术领域,是偏心套式精锻机锤头压下量调整装置。

背景技术

[0002] 精锻机是一种实现多锤头高频精密径向同步锻造方法的锻造机械,其锻打时要求各锤头同步运动,并且高频锻打,其频率可达 180~2000 次/分钟。在工作工程中,精锻机的锤头压下量应根据锻打工件的径向尺寸能进行调整。这就要求其锤头能适应不同的锤头压下量时锤头的位置。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种偏心套式精锻机锤头压下量调整装置,能够实现快速、简单的调整精锻机锤头的压下量。

[0004] 本实用新型的技术方案是偏心套式精锻机锤头压下量调整装置,它至少包括压下量滑块、拉杆和偏心套,其特征是:偏心套呈楔形,其宽边与机架的旋转中心 O_2 固定,窄边末端 O_3 处与拉杆固定连接,拉杆的前端设置有压下量滑块,压下量滑块由电机驱动;机架上非旋转中心位置 O_3 处还设置有偏心轴,偏心轴下端设置有滑块,滑块在连杆端面上的“几字形”滑槽内滑动,连杆的末端设置有锤头。

[0005] 所述的偏心套的长度大于机架的旋转半径,即偏心套的宽边与机架的旋转中心 O_2 固定,窄边露出机架外。

[0006] 所述的机架上设有滑槽,压下量滑块设置在滑槽内,并由电机驱动沿水平方向运动。

[0007] 本实用新型的特点是通过电机驱动压下量滑块,由拉杆带动偏心套运动,进而使非旋转中心处的偏心轴带动滑块在连杆的滑槽中滑动,从而带动锤头的运动,达到调整锤头位置的目的,整套装置简单、方便、使用,操作简便。

附图说明

[0008] 下面将结合实施例对本实用新型作进一步的说明。

[0009] 图 1 是本实用新型偏心套式精锻机锤头压下量调整装置的结构示意图;

[0010] 图 2 是本实用新型偏心套式精锻机锤头压下量调整装置的侧视图。

[0011] 图中:1、机架;2、压下量滑块;3、拉杆;4、偏心套;5、偏心轴;6、滑块;7、连杆;8、锤头; O_1 、偏心轴中心; O_2 、旋转中心; O_3 、拉杆固定中心。

具体实施方式

[0012] 如图 1 和图 2 所示,机架 1 的旋转中心 O_2 处固定着偏心套 4,偏心套 4 呈楔形,其宽边在旋转中心 O_2 处固定,窄边外露在机架 1 外。

[0013] 偏心套 4 的窄边外露部分 O_3 处与拉杆 3 固定连接,拉杆 3 的前端设置有压下量滑块 2。

[0014] 压下量滑块 2 在机架 1 的滑槽内,沿着水平方向作前后往复运动,压下量滑块 2 是由电机控制驱动。

[0015] 在机架 1 的非旋转中心 O_2 处设置有偏心轴 5,偏心轴 5 位于 O_1 处,当机架 1 旋转时,偏心轴 5 将以 O_1 为圆心作圆周运动。

[0016] 偏心轴 5 的下端固定有滑块 6,滑块 6 设置在连杆 7 的“几字形”滑槽内,连杆 7 的末端固定有锤头 8。

[0017] 当偏心轴 5 旋转滑块 6 将在连杆 7 的“几字形”滑槽内作往复运动,从而带动锤头 8 的压下量改变。

[0018] 工作时,电机驱动压下量滑块 2,由拉杆 3 带动偏心套 4 运动,进而使非旋转中心处的偏心轴 5 带动滑块 6 在连杆 7 的滑槽中滑动,从而带动锤头 8 的运动,达到调整锤头 8 位置的目的,整套装置简单、方便、使用,操作简便。

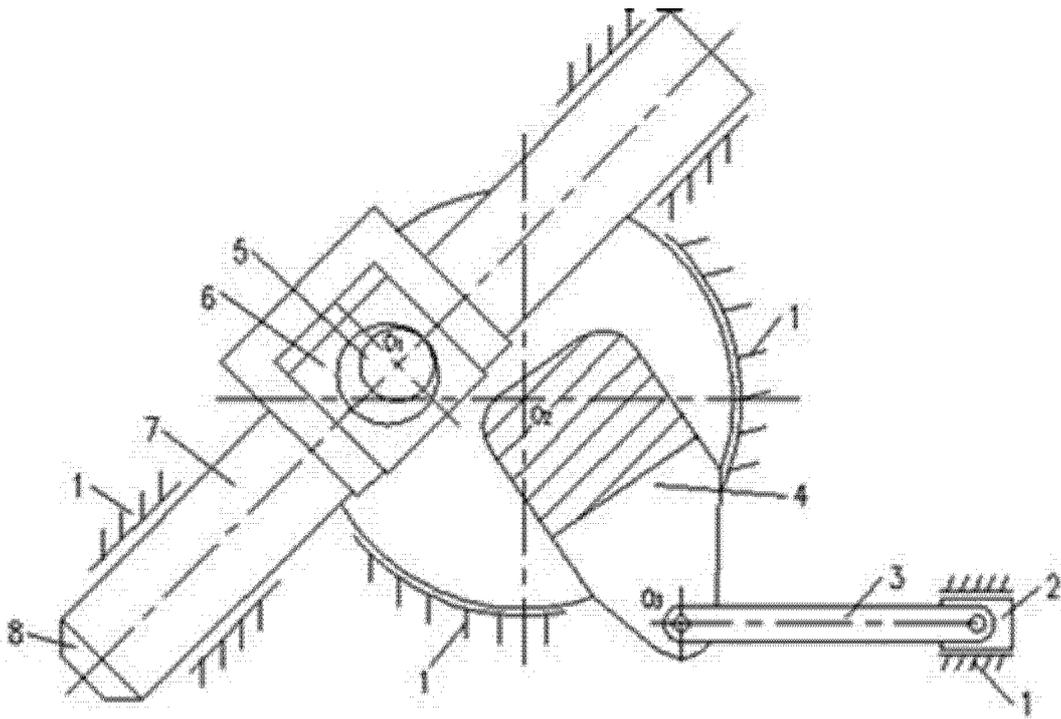


图 1

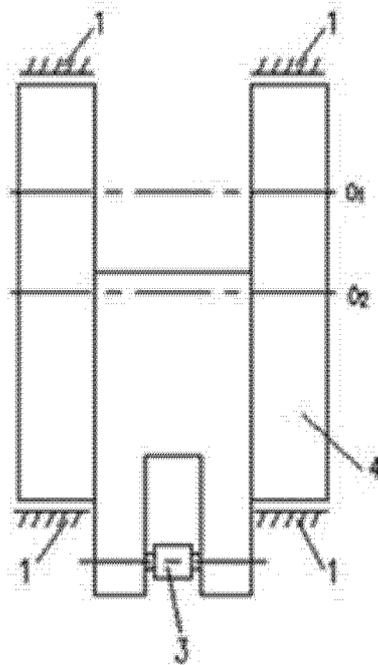


图 2