



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203830628 U

(45) 授权公告日 2014. 09. 17

(21) 申请号 201420274424. 2

(22) 申请日 2014. 05. 27

(73) 专利权人 四川蓝星机械有限公司

地址 618000 四川省德阳市金沙江西路 678
号(八角工业园区)

(72) 发明人 刘毅 杨昌贵 陈晓辉 马梓铭
文勇

(74) 专利代理机构 四川力久律师事务所 51221
代理人 韩洋 熊晓果

(51) Int. Cl.

B21J 13/06 (2006. 01)

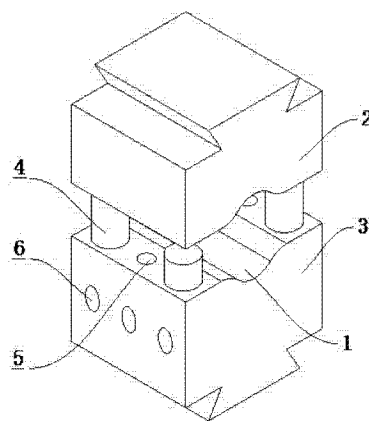
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种锻造用弧形砧

(57) 摘要

本实用新型公开了一种锻造用弧形砧, 该弧形砧包括带有弧形工作面的上砧和下砧, 以及若干垫铁, 所述垫铁包括连接部和工作部, 所述若干垫铁的工作部高度不同, 所述下砧的顶面上设置有若干垫铁安装孔。本实用新型一种锻造用弧形砧, 在锻造不同直径圆棒时, 只需选择相应规格的垫铁安装在下砧上即可, 相比传统更换整套模具的方式, 大幅度地简化了操作流程, 缩短了操作时间, 提高了工作效率, 同时, 本实用新型一套模具可适用于多种规格的圆棒锻造, 减少了模具的采购和维护费用, 降低了生产成本。本实用新型是一种能提高工作效率, 降低生产成本的锻造用弧形砧。



1. 一种锻造用弧形砧,包括带有弧形工作面(1)的上砧(2)和下砧(3),其特征在于:还包括若干垫铁(4),所述垫铁(4)包括连接部(41)和工作部(42),所述若干垫铁(4)的工作部(42)高度不同,所述下砧(3)的顶面上设置有若干垫铁安装孔(5)。

2. 根据权利要求1所述的锻造用弧形砧,其特征在于:所述连接部(41)、工作部(42)为圆柱形或方形。

3. 根据权利要求1或2所述的锻造用弧形砧,其特征在于:所述下砧(3)上设置有与垫铁安装孔(5)底部连通的排渣孔(6)。

4. 根据权利要求3所述的锻造用弧形砧,其特征在于:所述排渣孔(6)的出口位于下砧(3)侧面,所述排渣孔(6)与水平面倾角为45度。

一种锻造用弧形砧

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种锻造模具，特别是一种锻造用弧形砧。

背景技术

[0002] 目前，传统的锻造用弧形砧只能适应 1 至 2 种规格圆棒的锻造，在锻造过程中，特别是锻造台阶类圆棒时，需更换频繁地更换各种规格的弧形砧，由于锻造使用的压力较大，导致更换弧形砧的流程复杂，其更换操作耗时长，劳动强度较大。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于，提供一种能提高工作效率，降低生产成本的锻造用弧形砧。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型采用的技术方案为：

[0005] 一种锻造用弧形砧，包括带有弧形工作面的上砧和下砧，以及若干垫铁，所述垫铁包括连接部和工作部，所述若干垫铁的工作部高度不同，所述下砧的顶面上设置有若干垫铁安装孔。

[0006] 作为本实用新型的优选方案，所述连接部、工作部为圆柱形或方形。本方案中，圆柱形结构方便加工可降低制造成本，方形结构则可使连接更稳定。

[0007] 作为本实用新型的优选方案，所述下砧上设置有与垫铁安装孔底部连通的排渣孔。排渣孔能避免锻造产生的氧化铁沉积在垫铁安装孔内，方便垫铁准确可靠地安装。

[0008] 作为本实用新型的优选方案，所述排渣孔的出口位于下砧侧面，所述排渣孔与水平面倾角为 45 度。侧面排出氧化铁，可使氧化铁的收集方便简单，避免对氧化铁对周边设备造成干扰，同时可有效的降低下砧的体积，从而节省原料。

[0009] 本实用新型一种锻造用弧形砧，在锻造不同直径圆棒时，只需选择相应规格的垫铁安装在下砧上即可，相比传统更换整套模具的方式，大幅度地简化了操作流程，缩短了操作时间，提高了工作效率，同时，本实用新型一套模具可适用于多种规格的圆棒锻造，减少了模具的采购和维护费用，降低了生产成本。本实用新型是一种能提高工作效率，降低生产成本的锻造用弧形砧。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型一种锻造用弧形砧的结构示意图。

[0011] 图 2 是本实用新型一种锻造用弧形砧的剖视图。

[0012] 图中标记：1 弧形工作面，2 为上砧，3 为下砧，4 为垫铁，41 为连接部，42 为工作部，5 为垫铁安装孔，6 为排渣孔。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图，对本实用新型作详细的说明。

[0014] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0015] 如图1和图2所示,本实用新型一种锻造用弧形砧,包括带有弧形工作面1的上砧2和下砧3,以及若干垫铁4,所述垫铁4由圆柱形的连接部41和工作部42组合而成,所述若干垫铁4的工作部42高度不同,所述下砧3的顶面上设置有对称分布的六只垫铁安装孔5,使用时,选取所需规格的垫铁4一件或两件,安装在垫铁安装孔5中即可,如选取两件,应优先将垫铁4安装在对点位置。

[0016] 如图1和图2所示,本实用新型一种锻造用弧形砧中:所述连接部41、工作部42可设计为圆柱形或方形,圆柱形结构方便加工可降低制造成本,方形结构则可使连接更稳定,此处连接部和工作部同为圆柱形;为避免锻造产生的氧化铁沉积在垫铁安装孔内,影响垫铁4的准确可靠安装,所述下砧3上设计有与垫铁安装孔5底部连通的排渣孔6;考虑到侧面排出氧化铁,可使氧化铁的收集方便简单,避免对氧化铁对周边设备造成干扰,同时可有效的降低下砧3的体积,从而节省原料,所述排渣孔6的出口设计位于下砧3的侧面,所述排渣孔6与水平面倾角为45度。

[0017] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

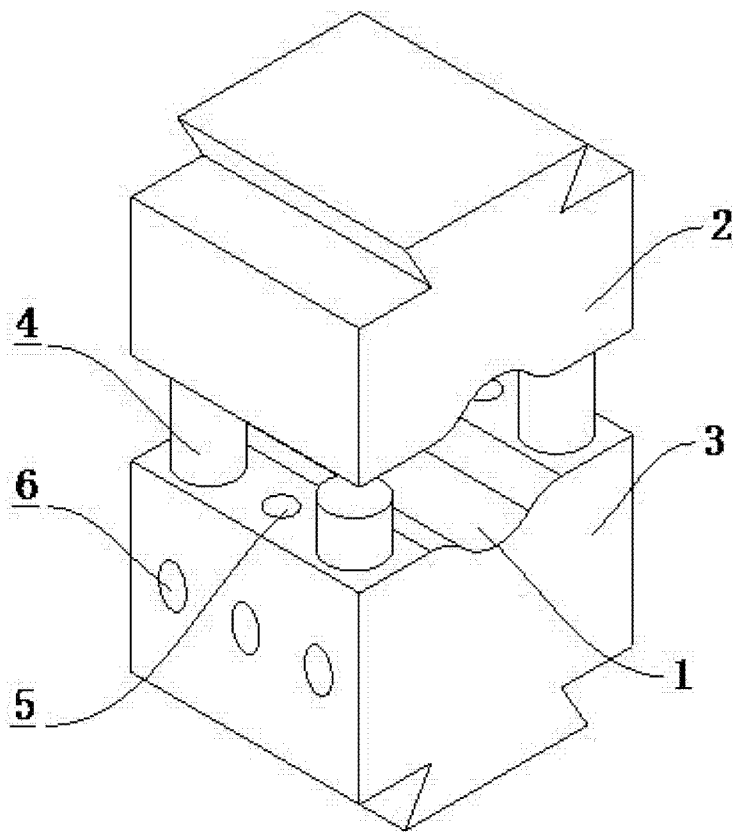


图 1

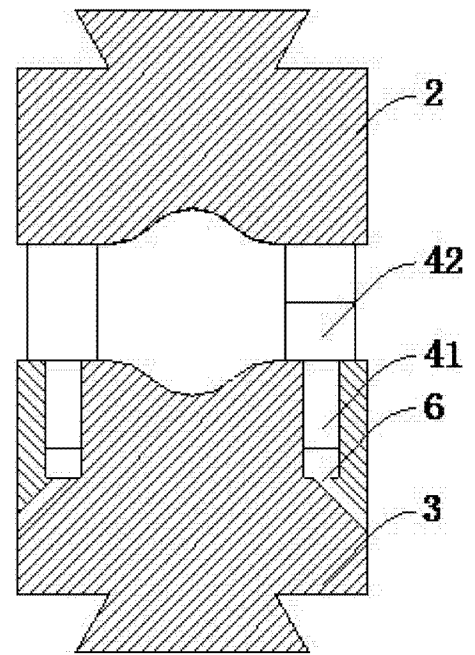


图 2