



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202129398 U

(45) 授权公告日 2012. 02. 01

(21) 申请号 201120159326. 0

(22) 申请日 2011. 05. 18

(73) 专利权人 天津市锋环减速机配件厂

地址 301907 天津市蓟县礼明庄镇礼明庄乡
村东

(72) 发明人 王锋 王成富

(74) 专利代理机构 天津市三利专利商标代理有
限公司 12107

代理人 杨红

(51) Int. Cl.

B21J 9/06 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

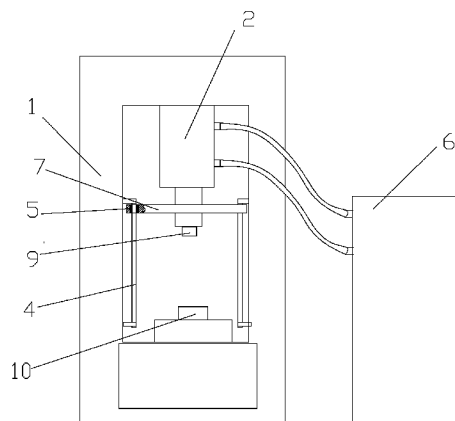
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

小型工件的锻压机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种小型工件的锻压机,其特征是:主要由框式机座、主油缸、顶料油缸、导柱导套和液压系统构成,所述框式机座上横梁固接主油缸,所述主油缸的活塞上连接有连接板,所述连接板两端固接导套,所述导套与固定在框式机座两侧壁的导柱滑动配合,所述主油缸与液压系统连接。有益效果:小型工件的锻压机与高频加热炉配合使用,将小型工件原料加热后,通过锻压机上下模具热锻即成工件毛坯,经过内外圆车削成半成品,热处理,精加工磨削。加工省时省材料,降低成本。



1. 一种小型工件的锻压机,其特征是:主要由框式机座、主油缸、顶料油缸、导柱导套和液压系统构成,所述框式机座上横梁固接主油缸,所述主油缸的活塞上连接有连接板,所述连接板两端固接导套,所述导套与固定在框式机座两侧壁的导柱滑动配合,所述主油缸与液压系统连接。

2. 根据权利要求1所述的小型工件的锻压机,其特征是:所述框式机座侧壁前端固接支架,所述支架上固接有顶料油缸。

小型工件的锻压机

技术领域

[0001] 本实用新型属于锻压机,尤其涉及一种小型工件的锻压机。

背景技术

[0002] 光学测量仪器旋转云台的转轴工件较小,轴中又套轴组成复合式转轴。长期以来,一直采用圆钢经过内外圆车削成半成品,热处理,精加工磨削。工时长;效率低;浪费材料,加工成本高,导致光学测量仪器整体成本升高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型是为了克服现有技术中的不足,提供一种小型工件的锻压机,适合小批量生产,毛坯成型后,加工省时省材料,降低成本。

[0004] 本实用新型为实现上述目的,通过以下技术方案实现,一种小型工件的锻压机,其特征是:主要由框式机座、主油缸、顶料油缸、导柱导套和液压系统构成,所述框式机座上横梁固接主油缸,所述主油缸的活塞上连接有连接板,所述连接板两端固接导套,所述导套与固定在框式机座两侧壁的导柱滑动配合,所述主油缸与液压系统连接。

[0005] 所述框式机座侧壁前端固接支架,所述支架上固接有顶料油缸。

[0006] 有益效果:小型工件的锻压机与高频加热炉配合使用,将小型工件原料加热后,通过锻压机上下模具热锻即成工件毛坯,经过内外圆车削成半成品,热处理,精加工磨削。加工省时省材料,降低成本。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型结构示意图;

[0008] 图2是图1的左视图。

具体实施方式

[0009] 以下结合较佳实施例,对依据本实用新型提供的具体实施方式详述如下:详见附件,一种小型工件的锻压机,主要由框式机座1、主油缸2、顶料油缸3、导柱导套4、5和液压系统6构成,所述框式机座上横梁固接主油缸,所述主油缸的活塞上连接有连接板7,所述连接板两端固接导套,所述导套与固定在框式机座两侧壁的导柱滑动配合,所述主油缸与液压系统连接。所述框式机座侧壁前端固接支架8,所述支架上固接有顶料油缸。

[0010] 使用时,首先将圆钢通过高频加热炉进行800-900℃高温加热,将圆钢放入框式机座工作台面上的凹模10中,启动液压系统,主油缸工作,带动活塞及上模9沿导柱压下,压力为400吨,将小型工件热锻成形;移动手柄式凹模再启动顶料油缸将热锻成形工件顶出。

[0011] 以上所述,仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非对本实用新型的结构作任何形式上的限制。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的技术方案的范围内。

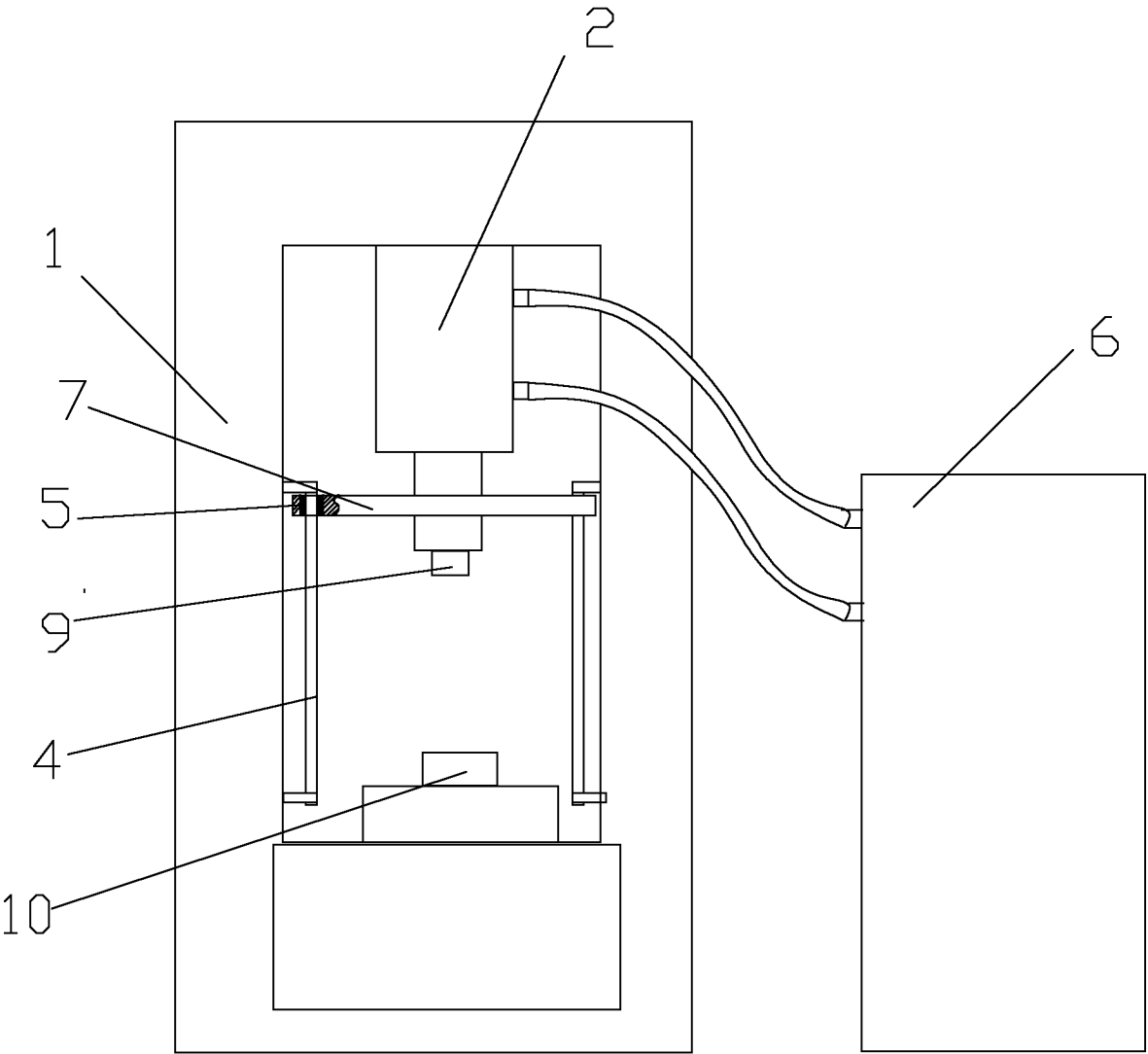


图 1

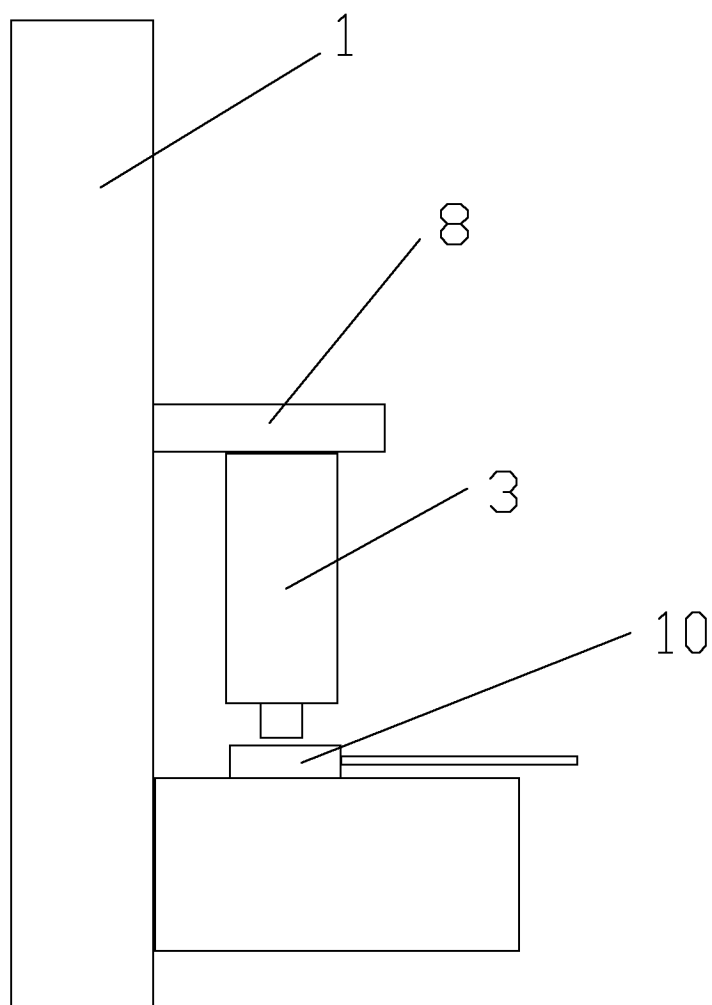


图 2