



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104959435 A

(43) 申请公布日 2015. 10. 07

(21) 申请号 201510262899. 9

(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 22/02(2006. 01)

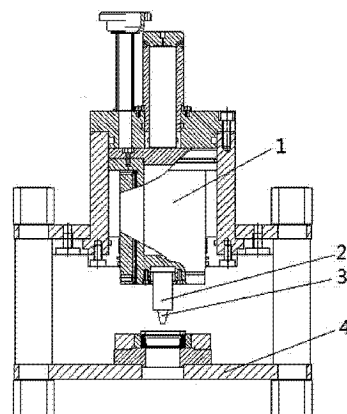
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

锚环半自动成型机

(57) 摘要

锚环半自动成型机,其涉及矿用锚环加工技术领域。其特征在于它包含油压缸、推动杆、外圆钨钢冲头和工作平台,油压缸固定在工作平台之上,油压缸上安装有推动杆,推动杆顶端连接有外圆钨钢冲头。本发明针对锚环的外圆成型加工,操作起来具有轻松、快捷、安全性好的特点,而且对于操作员工的熟练程度没有太大要求,相比传统加工方法的生产效率大幅度提高,产品质量比较稳定,制造成本较低。



1. 锚环半自动成型机,其特征在于它包含油压缸、推动杆、外圆钨钢冲头和工作平台,油压缸固定在工作平台之上,油压缸上安装有推动杆,推动杆顶端连接有外圆钨钢冲头。

## 锚环半自动成型机

### 技术领域

[0001] 本发明涉及矿用锚环加工技术领域,具体涉及一种锚环半自动成型机。

### 背景技术

[0002] 传统矿用锚具锚环的外圆加工采用普通车床加工完成。其缺点是:

1. 工作效率十分低下,每天每个熟练工人 8 小时只能生产 500 件,劳动强度较大;
2. 普通车床的操作使用要求工人必须具备两年以上的工作经验,而且在操作过程中有一定的危险性;
3. 产品的外圆尺寸保证不够平稳,有时会出现不良品和报废品;
4. 另外在生产过程中,刀具磨损特别高,进而造成生产制造成本大幅度提高。

### 发明内容

[0003] 本发明目的是提供一种锚环半自动成型机,其针对锚环的外圆成型加工,操作起来具有轻松、快捷、安全性好的特点,而且对于操作员工的熟练程度没有太大要求,相比传统加工方法的生产效率大幅度提高,产品质量比较稳定,制造成本较低。

[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:它包含油压缸、推动杆、外圆钨钢冲头和工作平台,油压缸固定在工作平台之上,油压缸上安装有推动杆,推动杆顶端连接有外圆钨钢冲头。

[0005] 本发明具有以下优点:

1、操作十分方便,操作工人只要把产品放置在工装模具内,按一下操作按钮,机器将完成所有加工工序,真正实现了一键操作的工作模式,大大地降低了工人的劳动强度。

[0006] 2、目前每天每个工人 8 小时生产 3000 件,是原来生产效率的 6 倍,生产效率得到较大幅度的提高,而且在操作过程中不存在任何危险性。

[0007] 3、由于外圆加工采用挤压拉制成型,不需要任何刀具,加工出来的产品外径尺寸由挤压模具来保证,尺寸十分稳定。同时由于采用外圆挤压工艺,毛坯材料经挤压后长度会变长 2—3mm,所以在毛坯下料时又可以缩短 2—3mm 的原材料,这样生产制造成本的得到一定程度的降低。

[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,它包含油压缸 1、推动杆 2、外圆钨钢冲头 3 和工作平台 4,油压缸 1 固定在工作平台 4 之上,油压缸 1 上安装有推动杆 2,推动杆 2 顶端连接有外圆钨钢冲头 3。

[0010] 本发明针对锚环的外圆成型加工,操作起来具有轻松、快捷、安全性好的特点,而且对于操作员工的熟练程度没有太大要求,相比传统加工方法的生产效率大幅度提高,产品质量比较稳定,制造成本较低。

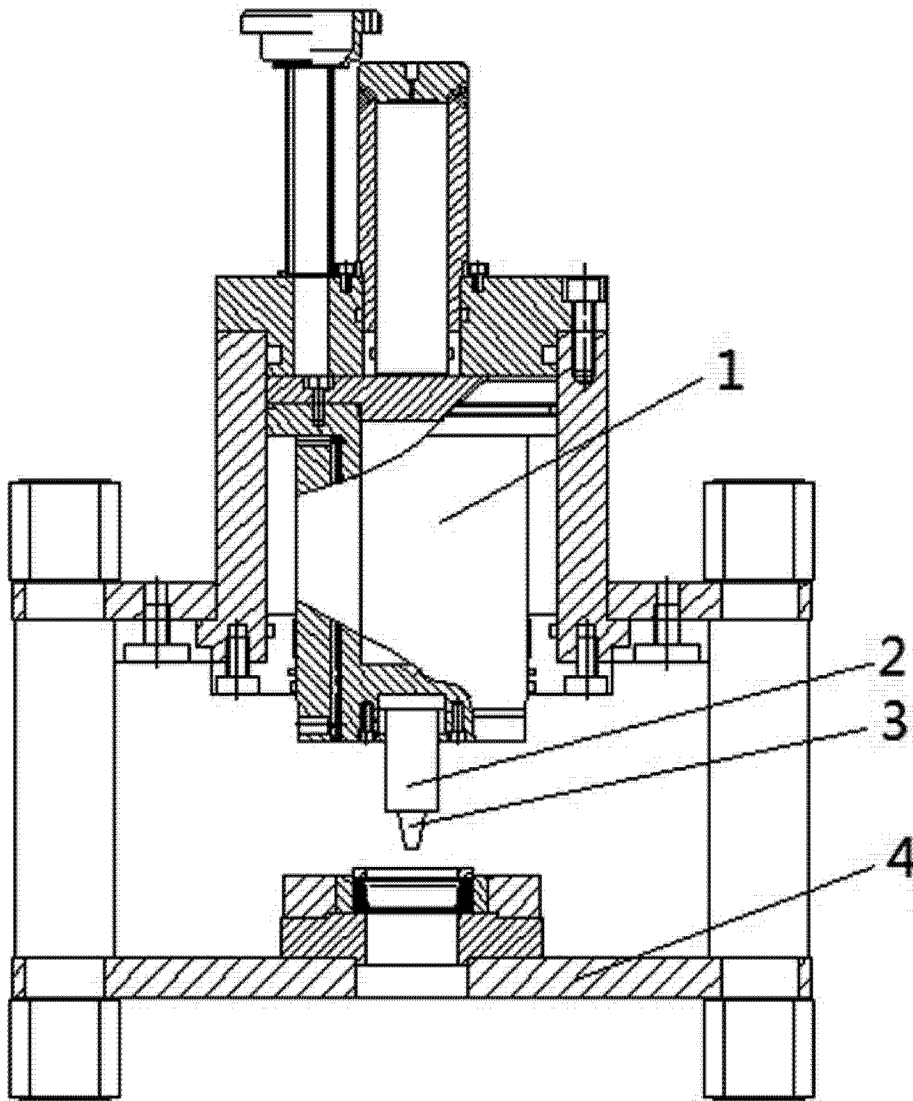


图 1