



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204108097 U

(45) 授权公告日 2015. 01. 21

(21) 申请号 201420259205. 7

(22) 申请日 2014. 05. 19

(73) 专利权人 安徽省亿海矿山设备制造有限公司

地址 234000 安徽省宿州市经济技术开发区
金泰路西侧

(72) 发明人 谢圣军

(51) Int. Cl.

B21D 35/00 (2006. 01)

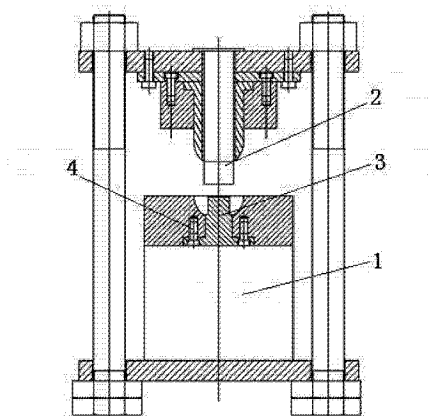
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

矿用托盘一次成型液压机

(57) 摘要

一种矿用托盘一次成型液压机, 它涉及液压机冲压技术领域。其特征在于它包含液压缸、上模、下模, 下模安装在液压缸上, 下模内包含有冲头。本实用新型具有压制平稳、操作易学、简单安全等特点。



1. 一种矿用托盘一次成型液压机,其特征在于它包含液压缸、上模、下模,下模安装在液压缸上,下模内包含有冲头。

矿用托盘一次成型液压机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及液压机冲压技术领域,具体涉及一种矿用托盘一次成型液压机。

背景技术

[0002] 矿用托盘在制作过程中,一般需要三道工序完成:第一道用油压机压托盘蝶形凹槽,第二道用钻床钻孔,第三道用铰刀进行加工锥度口,制作起来生产效率比较低,工人的劳动强度的,产品的制造成本高等不足。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的在于提供一种矿用托盘一次成型液压机,其具有压制平稳、操作易学、简单安全等特点。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题,本实用新型是采用以下技术方案的:它包含液压缸、上模、下模,下模安装在液压缸上,下模内包含有冲头。本实用新型具有压制平稳、操作易学、简单安全等特点。

[0005] 本实用新型具有以下有益之处:

[0006] 1、模具集压槽、冲孔及锥度成型于一身,所以说托盘的压蝶形凹槽、冲孔及锥度成型工序在该模具一次完成,生产效率十分高。

[0007] 2、采用油压机,该机器具有压制平稳,操作易学、简单安全的特点,对操作员工的技术熟练程度要求不高。

[0008] 3、该设备加工出来的产品质量稳定,基本上不会产生不良品,生产制造成本大幅度降低。

[0009] 附图说明:

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 参照图 1,它包含液压缸 1、上模 2、下模 3,下模 3 安装在液压缸 1 上,下模 3 内包含有冲头 4。本实用新型的工作步骤是:把待加工工件放入模腔内,启动油压升降开关;油缸带动上模下降先把钢板压制成蝶形凹槽装;油缸继续下降,下模内的冲头实施对蝶形钢板冲孔;最后油缸自动返回初始位置,等待下一个循环。

[0012] 在进行工件加工前必须先启动油泵,空载 20 分钟左右,并对油缸行程开关进行适当调整;设备在操作过程中,严禁随意停机或返程,否则会对模具产生较大破坏。

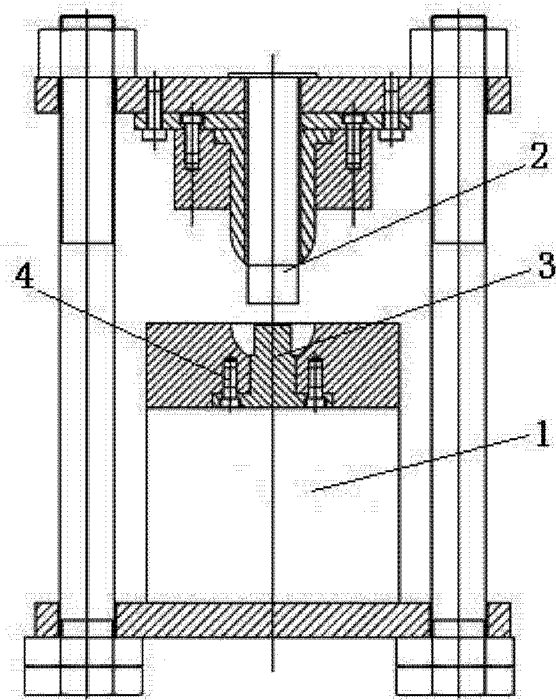


图 1