



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204052765 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 31

(21) 申请号 201420340799. 4

(22) 申请日 2014. 06. 24

(73) 专利权人 天津奥特盛业重型锻压有限公司
地址 301701 天津市武清区上马台镇金发路
西侧

(72) 发明人 杜志生

(51) Int. Cl.

B21J 13/08 (2006. 01)

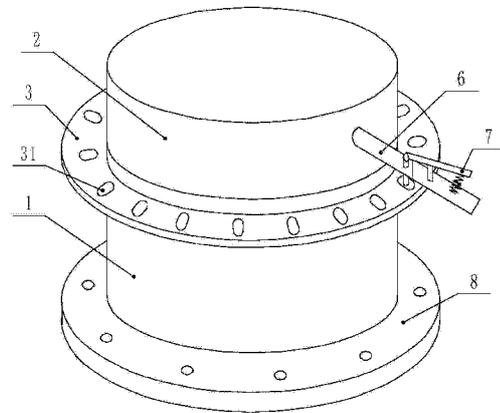
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种锻压回转台

(57) 摘要

本实用新型提供一种锻压回转台,包括底座和工作台;所述底座上端设有定位法兰和凸台;所述凸台上设有中心轴;所述工作台侧面设有推杆和定位机构,工作台设置在底座上端并可绕中心轴旋转。所述定位机构包括定位杆、支杆、握杆和弹簧;所述支杆设置在推杆上;所述定位杆一端竖直的穿过推杆,另一端连接在握杆前端;所述握杆中部铰接于支杆顶端,握杆后端与推杆间设置弹簧。在锻压过程中通过推杆旋转工件,转到合适位置时固定住工作台。定位机构方便操作,向下按握杆即可使定位杆脱离定位孔,再推动推杆,使工作台绕中心轴旋转,由于工作台下部的凹台与底座上端的凸台相配,所以旋转稳定可靠。



1. 一种锻压回转台,包括底座(1)和工作台(2);其特征在于:所述底座(1)上端设有定位法兰(3)和凸台(4);所述凸台(4)上设有中心轴(5);所述工作台(2)侧面设有推杆(6)和定位机构(7),工作台(2)设置在底座(1)上端并可绕中心轴(5)旋转。

2. 根据权利要求1所述的一种锻压回转台,其特征在于:所述底座(1)下端设有连接法兰(8)。

3. 根据权利要求1所述的一种锻压回转台,其特征在于:所述定位法兰(3)沿圆周方向设有定位孔(31)。

4. 根据权利要求3所述的一种锻压回转台,其特征在于:所述定位孔(31)为长孔,该长孔的长度方向沿定位法兰(3)径向设置。

5. 根据权利要求1所述的一种锻压回转台,其特征在于:所述定位机构(7)包括定位杆(71)、支杆(72)、握杆(73)和弹簧(74);所述支杆(72)设置在推杆(6)上;所述定位杆(71)一端竖直的穿过推杆(6),另一端铰接在握杆(73)前端;所述握杆(73)中部铰接于支杆(72)顶端,握杆(73)后端与推杆(6)之间设置弹簧(74)。

6. 根据权利要求1所述的一种锻压回转台,其特征在于:所述工作台(2)底部设有与凸台(4)相配的凹台(21)。

一种锻压回转台

技术领域

[0001] 本发明创造属于锻压设备技术领域,尤其是涉及一种锻压回转台。

背景技术

[0002] 在锻压技术领域,有时锻压工件需要根据情况不断转动毛坯料,使毛坯均匀的受力,锻造成所需的形状。如果采用普通砧子,需要借助其他装置将毛坯进行转动,不仅费时费力,而且锻造的毛坯形状以及材料强度均无法达到预期效果。另外,普通的旋转台虽然能够旋转工件,但在锻压时受冲击力等影响,台体容易转动,难以控制毛坯锻造出来的形状。因此,需要一种专门适用于锻压的回转台来减少劳动强度,提高工作效率。

发明内容

[0003] 本发明创造要解决的问题是提供一种锻压回转台,能够在锻压过程中旋转工件,转到合适位置固定住工作台,减少劳动强度,提高工作效率。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明创造采用的技术方案是:一种锻压回转台,包括底座和工作台;所述底座上端设有定位法兰和凸台;所述凸台上设有中心轴;所述工作台侧面设有推杆和定位机构,工作台设置在底座上端并可绕中心轴旋转。

[0005] 进一步,所述底座下端设有连接法兰。

[0006] 进一步,所述定位法兰沿圆周方向设有定位孔。

[0007] 进一步,所述定位孔为长孔,该长孔的长度方向沿定位法兰径向设置。

[0008] 进一步,所述定位机构包括定位杆、支杆、握杆和弹簧;所述支杆设置在推杆上;所述定位杆一端竖直的穿过推杆,另一端铰接在握杆前端;所述握杆中部铰接于支杆顶端,握杆后端与推杆间设置弹簧。

[0009] 进一步,所述工作台底部设有与底座上端的凸台相配的内凹台。

[0010] 本发明创造具有的的优点和积极效果是:

[0011] 1) 在锻压过程中通过推杆旋转工作台,从而带动工件旋转,在转到合适位置时可方便的固定,使工作台不再旋转。

[0012] 2) 设置的定位机构操作方便,向下按握杆即可使定位杆脱离定位孔,此时可推动推杆,使工作台旋转。

[0013] 3) 工作台下部的凹台与底座上端的凸台相配,工作台能绕中心轴旋转,工作稳定可靠。

附图说明

[0014] 图 1 是本发明创造的结构示意图;

[0015] 图 2 是本发明创造中工作台的结构示意图;

[0016] 图 3 是本发明创造中底座的结构示意图。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图对本发明创造的具体实施例做详细说明。

[0018] 一种锻压回转台,如图 1 和图 3 所示,包括底座 1 和工作台 2;所述底座 1 上端设有定位法兰 3 和凸台 4;所述凸台 4 上设有中心轴 5;所述工作台 2 侧面设有推杆 6 和定位机构 7,工作台 2 设置在底座 1 上端并可绕中心轴 5 旋转,且通过定位机构 7 卡在定位法兰 3 上,使工作台 2 固定住,无法转动。

[0019] 所述底座 1 下端设有连接法兰 8。所述定位法兰 3 沿圆周方向设有定位孔 31。所述定位孔 31 为长孔,该长孔的长度方向沿定位法兰 3 径向设置。定位孔 31 设置成长孔,更易于定位杆 71 插入。

[0020] 如图 2 所示,所述定位机构 7 包括定位杆 71、支杆 72、握杆 73 和弹簧 74;所述支杆 72 设置在推杆 6 上;所述定位杆 71 一端竖直的穿过推杆 6,另一端铰接在握杆 73 前端;所述握杆 73 中部铰接于支杆 72 顶端,握杆 73 后端与推杆 6 间设置弹簧 74,此定位机构结构简单,操作方便,握杆 73 相当于是以支杆 72 顶端为支点的杠杆。握杆 73 后端压缩弹簧 74 时,握杆 73 前端向外拉定位杆 71;弹簧 74 顶起握杆 73 后端时,定位杆 71 向下伸。

[0021] 所述工作台 2 底部设有与凸台 4 相配的凹台 21。在凸台 4 外表面设有耐磨层,还可以在凹台 4 外面设置铜层。工作台 2 下部的凹台 21 与底座 1 上端的凸台 4 相配,工作台 2 能绕中心轴 5 旋转,稳定可靠。

[0022] 在锻压过程中,需要转动工件时,向下按握杆 73 即可使定位杆 71 脱离定位孔 31,再推动推杆 6,由于工作台 2 下部的凹台 21 与底座 1 上端的凸台 4 相配合,所以工作台 2 能绕中心轴 5 旋转,转到合适位置时,松开握杆 73,弹簧 74 顶起握杆 73 底端,定位杆 71 插进其下方定位法兰 3 上相应的定位孔 31 内,以此固定住工作台 2 不再转动。

[0023] 以上对本发明创造的一个实施例进行了详细说明,但所述内容仅为本发明创造的较佳实施例,不能被认为用于限定本发明创造的实施例范围。凡依本发明创造申请范围所作的均等变化与改进等,均应仍归属于本发明创造的专利涵盖范围之内。

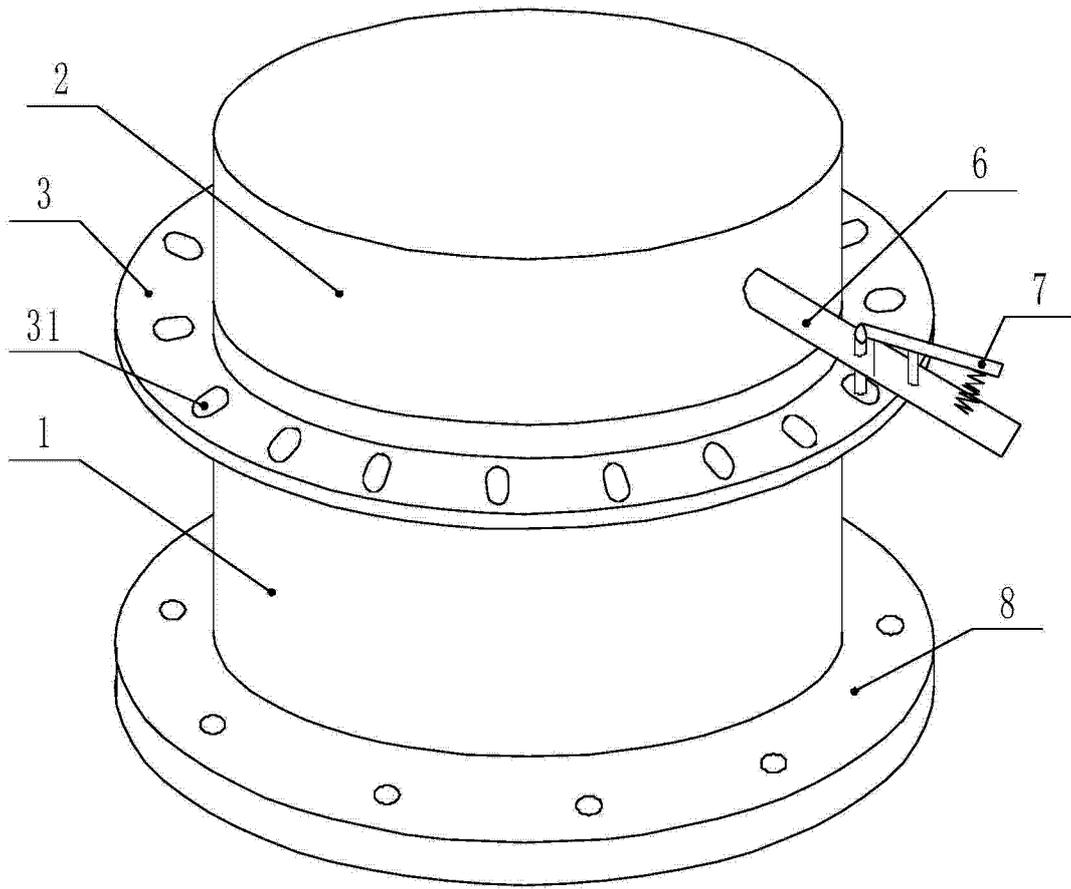


图 1

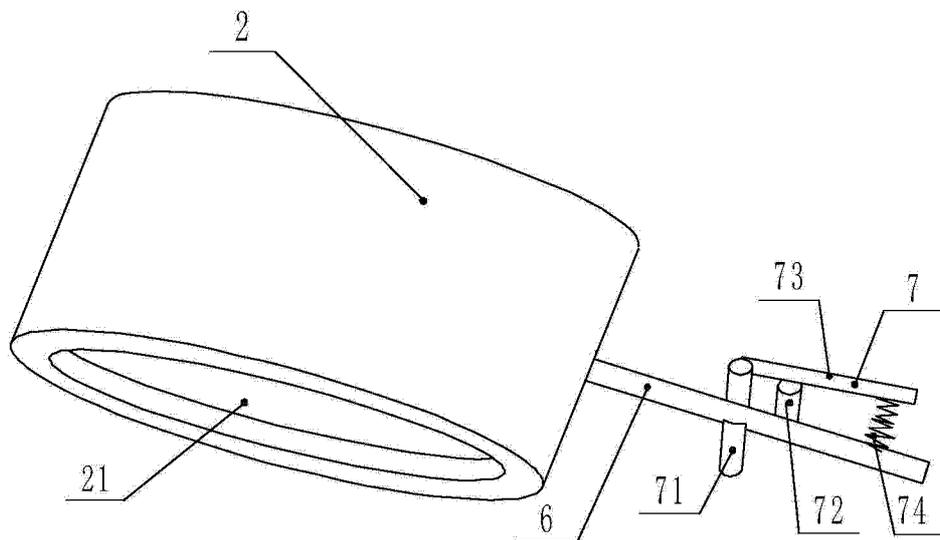


图 2

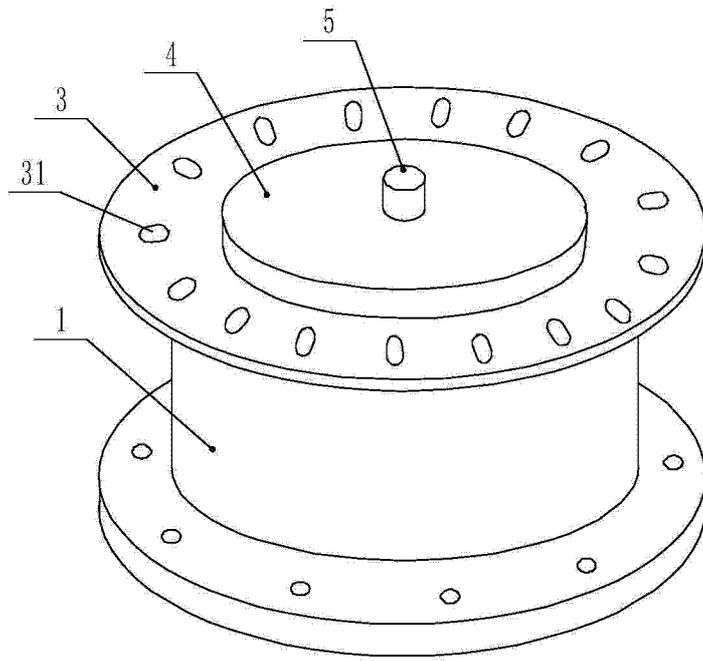


图 3