



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202669030 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 16

(21) 申请号 201220279495. 2

(22) 申请日 2012. 06. 14

(73) 专利权人 贵州航天凯宏科技有限责任公司
地址 563000 贵州省遵义市汇川区大连路航天工业园区 12 号

(72) 发明人 杨清勇 付伟 刘兴海 郭寅斌

(74) 专利代理机构 遵义市遵科专利事务所
52102

代理人 宋妍丽

(51) Int. Cl.

B30B 15/00 (2006. 01)

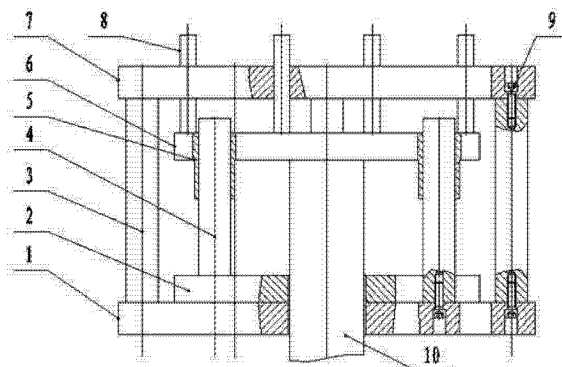
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种用于液压机床的顶压料装置

(57) 摘要

一种用于液压机床的顶压料装置, 由下底板、固定板、支撑柱、导柱、导套、推板、上托板和推杆组成, 下底板和上托板固定连接在支撑柱的两端组成框架, 导柱一端与固定板连接后一同固定于下底板上, 推板相应位置安装与导柱对应的导套, 同时推板的上面与均匀设置的推杆一端连接为一体, 置于固定板与上托板之间, 下底板及固定板中心设有与液压机床汽缸顶杆直径对应的圆孔, 所述上托板上设置与推杆位置对应的通孔, 本实用新型可将液压机床上单汽缸的顶压力均匀有效地分布传递, 使安装在机床上的模具工作过程中顶、压力均匀稳定, 结构简单、功能可靠。



1. 一种用于液压机床的顶压料装置,其特征在于:该装置由下底板(1)、固定板(2)、支撑柱(3)、导柱(4)、导套(5)、推板(6)、上托板(7)和推杆(8)组成,下底板(1)和上托板(7)固定连接在支撑柱(3)的两端组成框架,导柱(4)一端与固定板(2)连接后一同固定于下底板上,推板(6)相应位置安装与导柱(4)对应的导套(5),同时推板(6)的上平面与均匀设置的推杆(8)一端连接,置于固定板(2)与上托板(7)之间,下底板(1)及固定板(2)中心设有与液压机床汽缸顶杆(10)直径对应的圆孔,所述上托板(7)上设置与痛各推杆(8)位置对应的通孔。

2. 如权利要求1所述的用于液压机床的顶压料装置,其特征在于:所述下底板(1)、上托板(7)及支撑柱(3)通过内六角螺钉(9)固定连接。

一种用于液压机床的顶压料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于液压机床的顶压料装置,属于机械设备领域。适用于315t 液压机床上,特点在于把315t 液压机床上单汽缸的顶压力均匀地分布传递,使作用于模具上的顶压力均匀,同时也可简化模具的设计结构。

背景技术

[0002] 随着汽车工业发展和家用电器的普及,冲压件使用越来越多,使液压机床使用机率大增,但多数液压机都是单汽缸顶压料,致使安装在液压机工作面上的模具受到的顶压力不均匀,出现中间部顶压力大,两端顶压力小现象。容易导致其上的模具冲出的零件质量差,甚至报废。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是,针对上述问题,提供一种用于液压机床的顶压料装置,尤其是一种在标准型315t 液压机上使用的顶压料装置,保障冲压零件的质量。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用如下方案:

[0005] 所述装置由下底板、固定板、支撑柱、导柱、导套、推板、上托板和推杆组成,下底板和上托板固定连接在支撑柱的两端组成框架,导柱一端与固定板连接后一同固定于下底板上,推板相应位置安装与导柱对应的导套,同时推板的上平面与均匀设置的推杆一端连接,置于固定板与上托板之间,下底板及固定板中心设有与液压机床汽缸顶杆直径对应的圆孔,所述上托板上设置与各推杆位置对应的通孔。

[0006] 所述下底板、上托板及支撑柱通过内六角螺钉固定连接。

[0007] 本实用新型顶压料装置可将液压机床的单汽缸顶压力均匀有效地分布传递,使安装在液压机床上的模具工作过程中顶、压力均匀,提高工作稳定性及冲压件产品质量,结构简单、功能可靠。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型所述用于液压机床的顶压料装置与液压机床连接示意图。

[0009] 图中:1—下底板、2—固定板、3—支撑柱、4—导柱、5—导柱、6—推板、7—上托板、8—推杆、9—内六角螺钉、10—机床汽缸顶杆。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图,对本实用新型作详细说明:

[0011] 如图所示,本实用新型所述用于液压机床的顶压料装置由下底板1、固定板2、支撑柱3、导柱4、导套5、推板6、上托板7和推杆8组成,下底板1和上托板7固定连接在支撑柱3的两端组成框架,可通过内六角螺钉9固定连接;导柱4一端与固定板2连接后一同固定于下底板1上,推板6相应位置安装与导柱4对应的导套5,同时推板6的上面与均匀设

置的推杆 8 一端连接为一体,置于固定板 2 与上托板 7 之间,下底板 1 及固定板 2 中心设有与液压机床汽缸顶杆 10 直径对应的圆孔,所述上托板 7 上设置与推杆 8 位置对应的通孔。

[0012] 该装置通过下底板 1 压装在液压机床工作台上紧固锁紧,使用时把模具下模部分装在此装置托板 7 上平面,调节好后压紧。开动液压机,在液压机公称压力、机床汽缸顶杆 10 的作用下,推板 6 带动推杆 8 往复运动,将汽缸顶压力均匀传至模具,使作用于模具的顶压力均匀分布,循环这一过程,可保证模具动作平稳,保证产品质量。

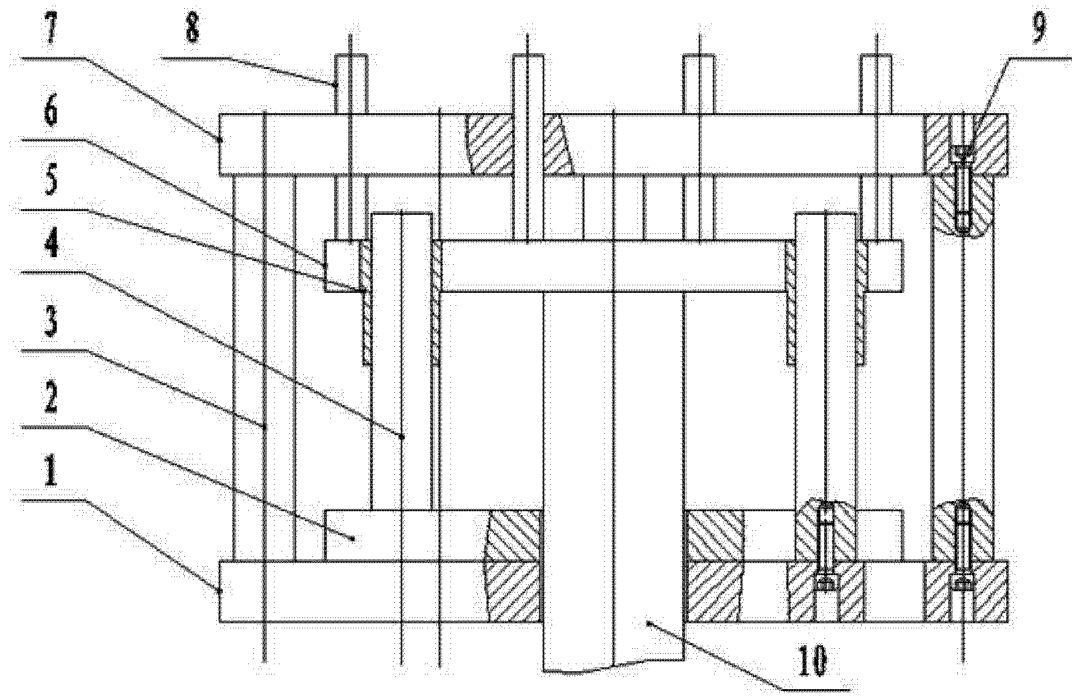


图 1