



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202398664 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 29

(21) 申请号 201220020022. 0

(22) 申请日 2012. 01. 17

(73) 专利权人 福瑞盛航空机件(苏州)有限公司
地址 215126 江苏省苏州市工业园区出口加工B区

(72) 发明人 黄贵 王江山 杨霄 宋利冰

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 顾伯兴

(51) Int. Cl.

B21D 3/10(2006. 01)

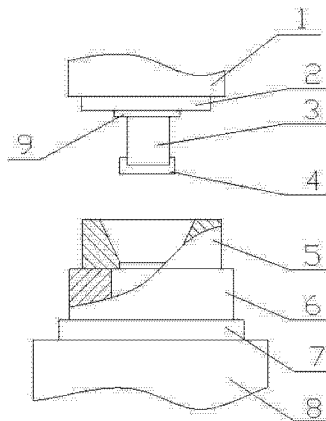
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

快速整形机构

(57) 摘要

本实用新型涉及一种快速整形机构,包括压机,上盖板连接在压机滑块上,下盖板连接在压机工作台面,所述的上盖板下方设有连接板,连接板上设有冲杆,冲杆上设有冲头,所述的下盖板上设有整形桶;所述的下盖板和整形桶之间设有漏盘;所述的整形桶的内孔的截面呈梯形。采用上述结构之后,提高了机器的使用率,结构简单,价格便宜,采用多模块的安装能够快速维修与更换损坏部件,节省企业的支出成本。



1. 一种快速整形机构,包括包括压机,上盖板(2)连接在压机滑块(1)上,下盖板(7)连接在压机工作台面(8),其特征是:所述的上盖板(2)下方设有连接板(9),连接板(9)上设有冲杆(3),冲杆(3)上设有冲头(4),所述的下盖板(7)上设有整形桶(5)。

2. 根据权利要求1所述的快速整形机构,其特征是:所述的下盖板(7)和整形桶(5)之间设有漏盘(6)。

3. 根据权利要求1或2所述的快速整形机构,其特征是:所述的整形桶(5)的内孔的截面呈梯形。

快速整形机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及锻造行业中的整形机构,尤其是涉及一种结构简单的快速整形机构。

背景技术

[0002] 高温合金材料碾压成型无缝环件结束后,无缝环件椭圆等缺陷需通过进一步整形外径或内径达到所需锻件尺寸要求,由于国内现有的整外径、整内径设备种类繁多,且价格不菲。此种快速整形机构能用于整形零件壁厚超过 30mm,且整形内径无法达到要求的零件。此机构地缺点是,1000T 压机行程有限,仅适用于整形零件外径、高度尺寸在一定范围的零件。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种价格较低、结构简单并且应用范围广泛的快速整形机构。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是:一种快速整形机构,包括压机,上盖板连接在压机滑块上,下盖板连接在压机工作台面,所述的上盖板下方设有连接板,连接板上设有冲杆,冲杆上设有冲头,所述的下盖板上设有整形桶。

[0005] 为了方便取料,所述的下盖板和整形桶之间设有漏盘。

[0006] 为了方便对零件进行整形,进一步的,所述的整形桶的内孔的截面呈梯形。

[0007] 本实用新型的有益效果是:采用上述结构之后,提高了机器的使用率,结构简单,价格便宜,采用多模块的安装能够快速维修与更换损坏部件,节省企业的支出成本。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0009] 图中:1、压机滑块; 2、上盖板; 3、冲杆; 4、冲头; 5、整形桶; 6、漏盘; 7、下盖板; 8、压机工作台面; 9、连接板。

具体实施方式

[0010] 如图 1 所示一种快速整形机构,包括包括压机,上盖板 2 连接在压机滑块 1 上,下盖板 7 连接在压机工作台面 8,所述的上盖板 2 下方设有连接板 9,连接板 9 上设有冲杆 3,冲杆 3 上设有冲头 4,所述的下盖板 7 上设有整形桶 5;所述的下盖板 7 和整形桶 5 之间设有漏盘 6;所述的整形桶 5 的内孔的截面呈梯形。

[0011] 压机滑块 1 向下运动带动冲头 4 将零件压下通过整形桶 5,整形之后进入漏盘 6,进入收料桶内。

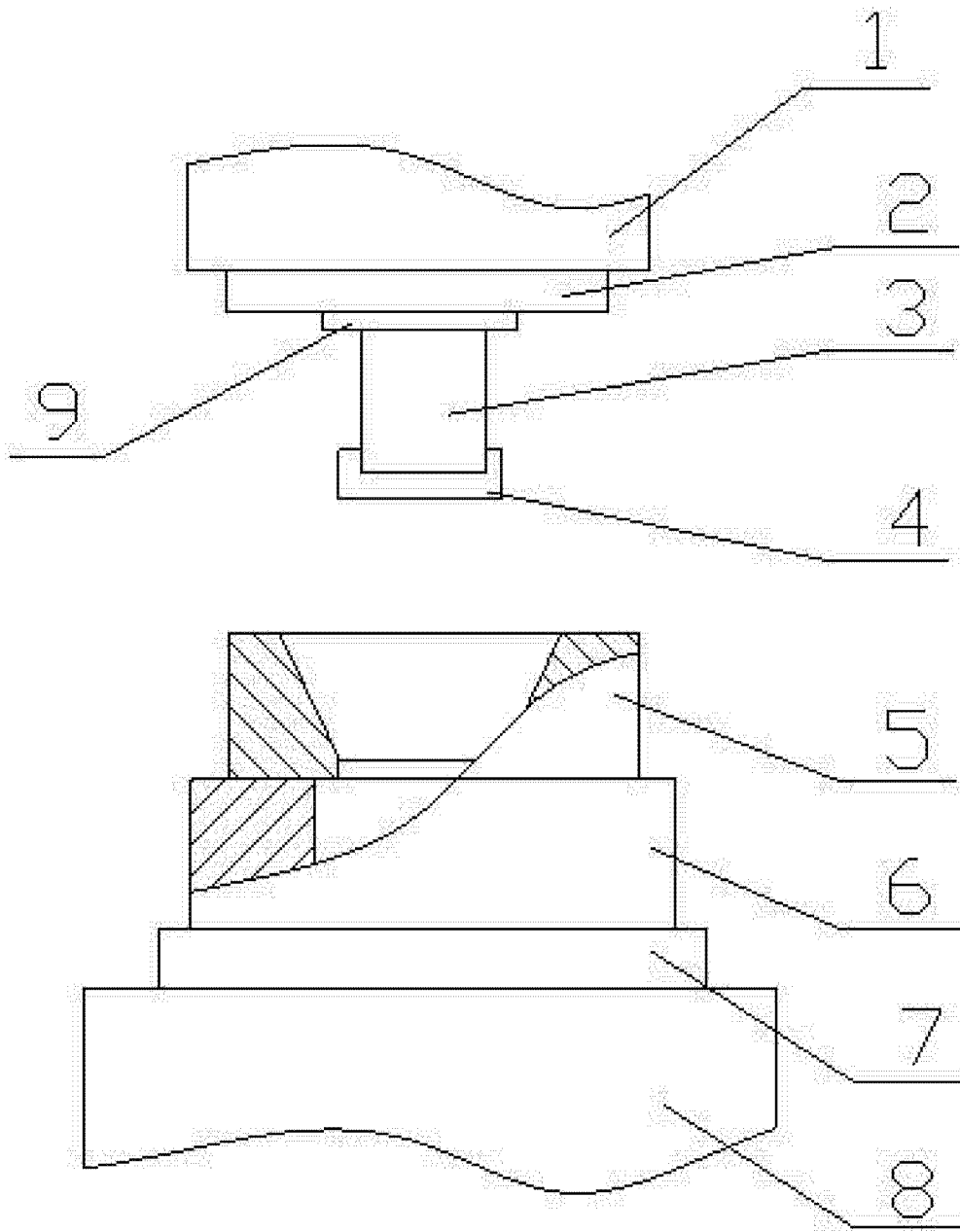


图 1