



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207057509 U

(45)授权公告日 2018.03.02

(21)申请号 201720446671.X

(51)Int.Cl.

(22)申请日 2017.04.26

B21D 53/16(2006.01)

(73)专利权人 吉林省佳信通用机械股份有限公司

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

地址 134200 吉林省通化市集安市工业园区创业路3号

(72)发明人 李宜江 尹玉德 李翔鹏 张远德
史玉霞 李平平 戚树敏 邵明勇
杨秀成 陈宇 刘健 侯巧妮
王忠杰 纪成龙 杜兴有 游厚梅
郭占龙 王旭伟 孟鑫

(74)专利代理机构 通化旺维专利商标事务所有
限公司 22205

代理人 王阳

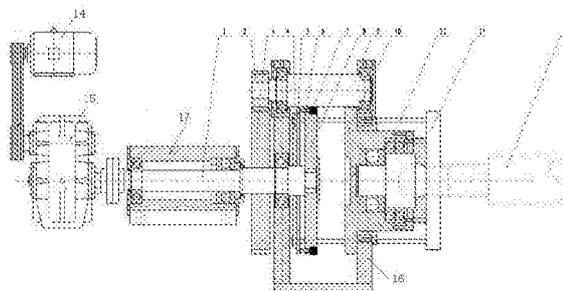
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

电动滚筒专用挡圈成型工艺装具

(57)摘要

本实用新型涉及一种滚筒挡圈成型工装,即电动滚筒专用挡圈成型工艺装具。它包括连接的电动机、减速机、输出轴,输出轴搭在机架上,输出轴上有盘状挡圈胎具,盘状挡圈胎具外端面边缘镶嵌有挡圈,对应挡圈有横向作用挡圈的推杆,推杆与圆盘连接,圆盘悬空在输出轴上,压板通过与其垂直连接的两个拉杆与液压拉杆连接,压头支撑在机架上,压头与液压拉杆连接,对应挡圈有与其外端滚动压接的轧辊,轧辊一端通过小齿轮、大齿轮传动与输出轴连接。采用机械成型,节能环保。现仅需要1人即可,节省人力。现工艺装具可达到50个/h,效率高。结构合理,应用可靠。



1. 电动滚筒专用挡圈成型工艺装具,其特征在于包括连接的电动机(14)、减速机(15)、输出轴(1),输出轴(1)搭在机架(16)上,输出轴(1)上有盘状挡圈胎具(8),盘状挡圈胎具(8)外端面边缘镶嵌有挡圈(7),对应挡圈(7)有横向作用挡圈(7)的推杆(6),推杆(6)与圆盘(5)连接,圆盘(5)悬空在输出轴(1)上,压板(4)通过与其垂直连接的两个拉杆(11)与液压拉杆(13)连接,压头(10)支撑在机架(16)上,压头(10)与液压拉杆(13)连接,对应挡圈(7)有与其外端滚动压接的轧辊(9),轧辊(9)一端通过小齿轮(2)、大齿轮(3)传动与输出轴(1)连接。

电动滚筒专用挡圈成型工艺装具

[0001] 技术领域

[0002] 本实用新型涉及一种滚筒挡圈成型工装,即电动滚筒专用挡圈成型工艺装具。

背景技术

[0003] 在现有技术中,电动滚筒挡圈成型是由电炉或煤炉加热,耗能大。电动滚筒挡圈成型需要6人同时作业,费工费时。原电动滚筒挡圈成型为10个/h,效率低。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是针对上述不足而提供一种电动滚筒专用挡圈成型工艺装具,具有节能环保,劳动强度低,效率高的特点。

[0005] 本实用新型的技术解决方案是:电动滚筒专用挡圈成型工艺装具,其特征在于包括连接的电动机、减速机、输出轴,输出轴搭在机架上,输出轴上有盘状挡圈胎具,盘状挡圈胎具外端面边缘镶嵌有挡圈,对应挡圈有横向作用挡圈的推杆,推杆与圆盘连接,圆盘悬空在输出轴上,压板通过与其垂直连接的两个拉杆与液压拉杆连接,压头支撑在机架上,压头与液压拉杆连接,对应挡圈有与其外端滚动压接的轧辊,轧辊一端通过小齿轮、大齿轮传动与输出轴连接。

[0006] 本实用新型的优点是:1、采用机械成型,节能环保。2、现仅需要1人即可,节省人力。3、现工艺装具可达到50个/h,效率高。4、结构合理,应用可靠。

[0007] 下面将结合附图对本实用新型的实施方式作进一步详细描述。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型结构简图。

具体实施方式

[0009] 参见图1,零部件名称如下:输出轴1,小齿轮2,大齿轮3,底板4,圆盘5,推杆6,挡圈7,盘状挡圈胎具8,轧辊9,压头10,拉杆11,拉杆板12,液压拉杆13,电动机14,减速机15,机架16,轴承座17。

[0010] 参见图1,电动滚筒专用挡圈成型工艺装具,其特征在于包括连接的电动机14、减速机15、输出轴1,输出轴1搭在机架16上,输出轴1上有盘状挡圈胎具8,盘状挡圈胎具8外端面边缘镶嵌有挡圈7,对应挡圈7有横向作用挡圈7的推杆6,推杆6与圆盘5连接,圆盘5悬空在输出轴1上,底板4通过与其垂直连接的两个拉杆11与液压拉杆13连接(底板4悬空在输出轴1上,拉杆11在圆盘5、压头10外侧),压头10支撑在机架16上,压头10与液压拉杆13连接,对应挡圈7有与其外端滚动压接的轧辊9,轧辊9一端通过小齿轮2、大齿轮3传动与输出轴1连接。

[0011] 该装具是由电动机14、减速机15、盘状挡圈胎具8、轧辊9、液压夹紧系统、成形挡圈卸出装置组成。

[0012] 工作原理：电动机通电后，通过皮带轮、三角带和皮带轮带动减速器15作减速旋转。减速器15低速轴通过联轴器与输出轴1联接（主轴）。输出轴1上装有大齿轮3与小齿轮2啮合，小齿轮2带动压辊9旋转。输出轴1与盘状挡圈胎具8通过方孔联接旋转，圆盘5，推杆6（卸件装置）随盘状挡圈胎具8同时旋转。将挡圈7放入盘状挡圈胎具8上，压头10通过液压系统向左移动压紧序挡圈7旋转成圈。挡圈7成型后通过调整液压系统压头10向右移动，拉动底板4、圆盘5，推杆6（卸料装置）将成型挡圈7卸下。

[0013] 上面描述，只是本实用新型的具体实施方式，各种举例说明不对本实用新型的实质内容构成限制。

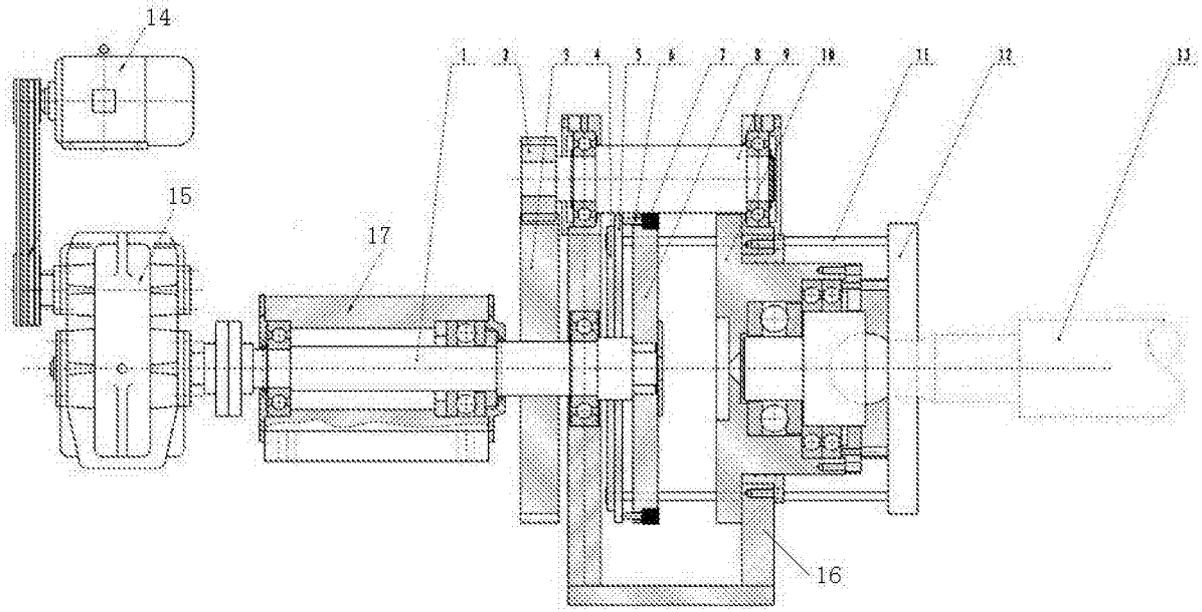


图1