

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202079803 U

(45) 授权公告日 2011. 12. 21

(21) 申请号 201120121977. 0

(22) 申请日 2011. 04. 23

(73) 专利权人 湖南安福粉末冶金有限公司

地址 415200 湖南省常德市临澧县安福工业
园区

(72) 发明人 游卫东

(74) 专利代理机构 常德市源友专利代理事务所
43208

代理人 杨虹

(51) Int. Cl.

B30B 11/00 (2006. 01)

B30B 15/30 (2006. 01)

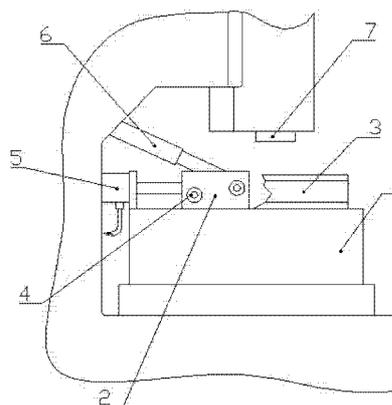
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种粉末气门座圈铜片自动装料冲压成型装置

(57) 摘要

一种粉末气门座圈铜片自动装料冲压成型装置,包括底模夹具、装料器、导轨、导向小滚轮、伸缩缸、送料软管和冲压头,底模夹具上固定有装料器和导轨,装料器上设有导向小滚轮,装料器一侧面与伸缩缸相连,装料器上部与送料软管相连,装有上模的冲压头设于底模夹具的上方。本实用新型的优点:本装置的使用不仅能够提高铜片的产品精度,而且大大的提高了生产效率,降低了工人的劳动强度。



1. 一种粉末气门座圈铜片自动装料冲压成型装置,包括底模夹具(1)、装料器(2)、导轨(3)、导向小滚轮(4)、伸缩缸(5)、送料软管(6)和冲压头(7),其特征是:底模夹具(1)上固定有装料器(2)和导轨(3),装料器(2)上设有导向小滚轮(4),装料器(2)一侧面与伸缩缸(5)相连,装料器(2)上部与送料软管(6)相连,装有上模的冲压头(7)设于底模夹具(1)的上方。

一种粉末气门座圈铜片自动装料冲压成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种气门加工设备,具体的来说是一种粉末气门座圈铜片自动装料冲压成型装置。

[0002] 背景技术

[0003] 目前,国内的气门制造加工企业加工粉末气门座圈铜片都是靠手工冲压的,这样不仅工人的劳动强度很大,生产效率很低,而且工人手工冲压的铜片在尺寸精度上也达不到要求。

实用新型内容

[0004] 针对上述存在的问题,本实用新型的目的是提供一种粉末气门座圈铜片自动装料冲压成型装置。

[0005] 本实用新型的技术方案是:一种粉末气门座圈铜片自动装料冲压成型装置,包括底模夹具、装料器、导轨、导向小滚轮、伸缩缸、送料软管和冲压头,其特征是:底模夹具上固定有装料器和导轨,装料器上设有导向小滚轮,装料器一侧面与伸缩缸相连,装料器上部与送料软管相连,装有上模的冲压头设于底模夹具的上方。

[0006] 本实用新型的优点:本装置的使用不仅能够提高铜片的产品精度,而且大大的提高了生产效率,降低了工人的劳动强度。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 现结合附图,对本实用新型进一步具体说明。

[0009] 如图1所示,底模夹具1上固定有装料器2和导轨3,装料器2上设有导向小滚轮4,装料器2一侧面与伸缩缸5相连,装料器2上部与送料软管6相连,装有上模的冲压头7设于底模夹具1的上方。

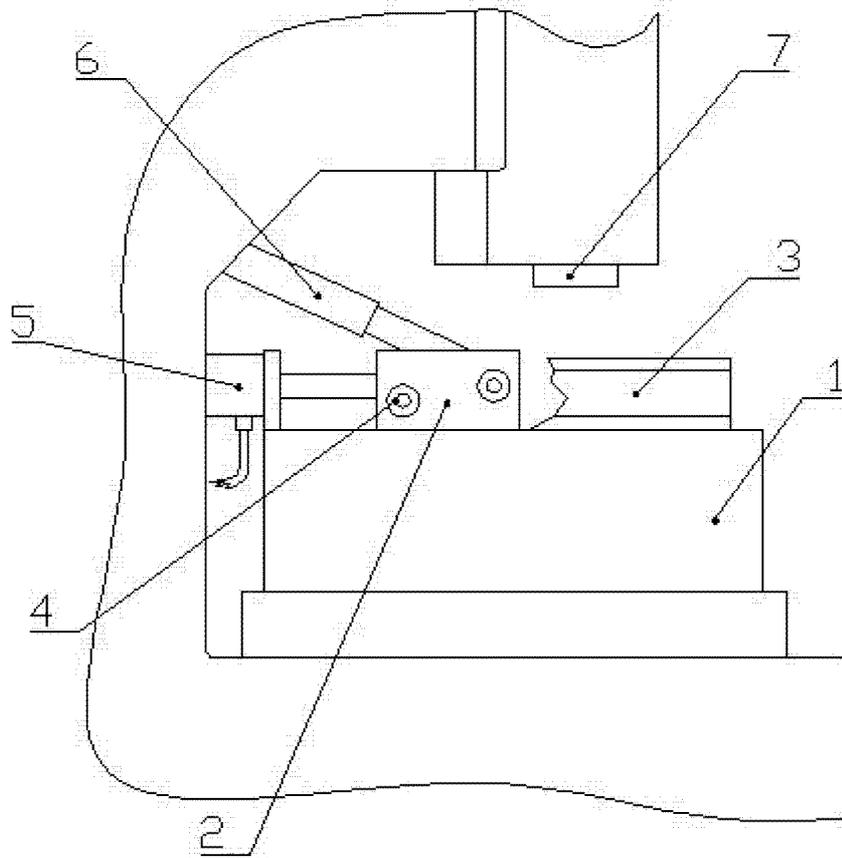


图 1