

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B21J 13/00 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200520128374.8

[45] 授权公告日 2007 年 1 月 17 日

[11] 授权公告号 CN 2858114Y

[22] 申请日 2005.12.2

[21] 申请号 200520128374.8

[73] 专利权人 安阳锻压机械工业有限公司

地址 455000 河南省安阳市彰德路 12 号

[72] 设计人 刘福海 周 斌 王卫东 伍玉民
张先果 孙红育 全国强 范爱敏

[74] 专利代理机构 郑州科维专利代理有限公司
代理人 刘卫东

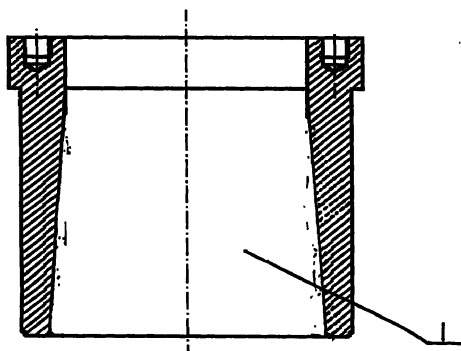
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

数控全液压模锻锤的缓冲阻尼套

[57] 摘要

本实用新型涉及一种在利用数控技术的全液压模锻锤的主油缸上腔中使用的数控全液压模锻锤的缓冲阻尼套, 缓冲阻尼套的内腔为锥形孔, 该缓冲阻尼套安装在主油缸上腔, 该缓冲阻尼套的锥形孔与锤杆活塞相配合。主油缸上腔装有锥形阻尼套, 实现油液缓冲锤头动能的作用, 消除了撞顶现象的发生, 由于该锤安装了所述的锥形套, 使得锤杆升到顶时, 自动封闭上腔油液, 油腔通过锥形套与锤杆活塞的间隙流出, 达到油液阻尼的作用, 使得锤头由很高的速度迅速减小到很小, 消除了撞顶现象的发生。



1、一种数控全液压模锻锤的缓冲阻尼套，其特征在于：缓冲阻尼套的内腔为锥形孔，该缓冲阻尼套安装在主油缸上腔，该缓冲阻尼套的锥形孔与锤杆活塞相配合。

2、根据权利要求1所述的一种数控全液压模锻锤的缓冲阻尼套，其特征在于：所述的锥形孔为下大上小的孔。

数控全液压模锻锤的缓冲阻尼套

技术领域

本实用新型涉及一种金属塑性成形锻造设备中的零部件，具体涉及一种在利用数控技术的全液压模锻锤的主油缸上腔中使用的数控全液压模锻锤的缓冲阻尼套。

背景技术

国内现有的模锻锤锤头的缓冲装置是由缓冲缸及缓冲活塞来实现锤头动能的缓冲，这种结构外形尺寸很大，涉及零件也多，可靠性会受很多零件加工精度的影响，很容易发生撞顶现象。

发明内容

本实用新型的目的在于克服现有技术中存在的不足而提供一种结构紧凑，安全可靠的数控全液压模锻锤的缓冲阻尼套。

本实用新型的技术解决方案是：缓冲阻尼套的内腔为锥形孔，该缓冲阻尼套安装在主油缸上腔，该缓冲阻尼套的锥形孔与锤杆活塞相配合。主油缸上腔装有锥形阻尼套，实现油液缓冲锤头动能的作用，消除了撞顶现象的发生。

本实用新型的优点：由于该锤安装了所述的锥形套，使得锤杆升到顶时，自动封闭上腔油液，油腔通过锥形套与锤杆活塞的间隙流出，达到油液阻尼的作用，使得锤头由很高的速度迅速减小到很小，消除了撞顶现象的发生。

附图说明

图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

如图1所示，本实用新型的缓冲阻尼套的内腔为锥形孔，该缓冲阻尼套安

装在主油缸上腔，该缓冲阻尼套的锥形孔 1 与锤杆活塞相配合。即所述的锥形孔为下大上小的孔。

主油缸上腔装有锥形阻尼套，实现油液缓冲锤头动能的作用，消除了撞顶现象的发生。由于该锤安装了所述的锥形套，使得锤杆升到顶时，自动封闭上腔油液，油腔通过锥形套与锤杆活塞的间隙流出，达到油液阻尼的作用，使得锤头由很高的速度迅速减小到很小，消除了撞顶现象的发生。

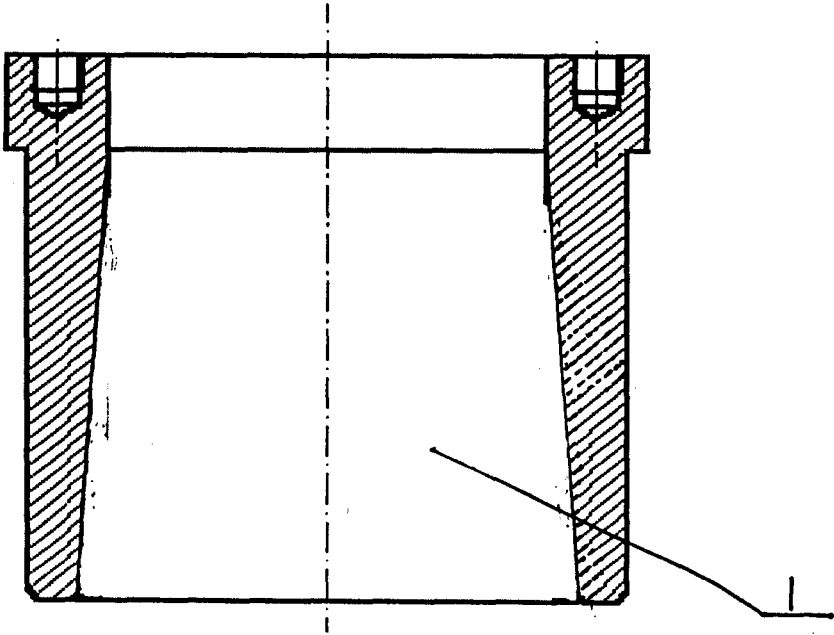


图 1.