



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208960889 U

(45)授权公告日 2019.06.11

(21)申请号 201821497495.3

(22)申请日 2018.09.13

(73)专利权人 韶关市博信模具制造有限公司
地址 512000 广东省韶关市武江区武江科技工业园广前路18号B座厂房1号

(72)发明人 刘辉添 伍东标 陈福勇 郝玢

(74)专利代理机构 北京国坤专利代理事务所
(普通合伙) 11491

代理人 黄耀钧

(51) Int. Cl.

B21J 13/03(2006.01)

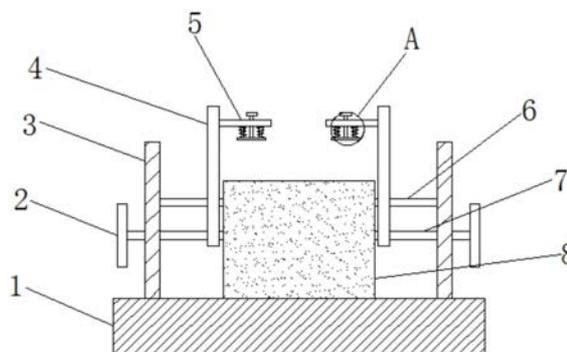
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种连杆锻模定位找正装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种连杆锻模定位找正装置,包括底座,所述底座的上侧壁对称固定连接固定板,所述底座的上侧壁中心处固定连接固定台,所述固定台位于两个所述固定板之间,每个所述固定板均通过调节装置连接在固定台上,每个所述调节装置均包括滑杆和螺纹杆,所述滑杆的两端分别固定连接在固定板和固定台的侧壁上,所述螺纹杆的一端转动连接在固定台上。本实用新型,转动把手,带动螺纹杆转动,进而带动滑板在把手和滑杆上左右移动,进而带动连接板上的夹持装置左右移动,根据连杆锻模的具体位置,将连接板调节到适当的位置,对连杆锻模进行夹持,尽可能的避免了生产出的成品连杆锻模质量不达标。



1. 一种连杆锻模定位找正装置,包括底座(1),其特征在于,所述底座(1)的上侧壁对称固定连接固定板(3),所述底座(1)的上侧壁中心处固定连接固定台(8),所述固定台(8)位于两个所述固定板(3)之间,每个所述固定板(3)均通过调节装置连接在固定台(8)上,每个所述调节装置均包括滑杆(6)和螺纹杆(7),所述滑杆(6)的两端分别固定连接在固定板(3)和固定台(8)的侧壁上,所述螺纹杆(7)的一端转动连接在固定台(8)上;

所述螺纹杆(7)的另一端贯穿固定板(3)的侧壁并固定连接把手(2),所述螺纹杆(7)转动连接在固定板(3)内,所述螺纹杆(7)上设置有滑板(4),所述滑板(4)上开设有与螺纹杆(7)相匹配的螺纹孔,所述螺纹杆(7)穿过螺纹孔并螺纹连接螺纹孔内,所述滑杆(6)穿插通过滑板(4)并和滑板(4)滑动连接,两个所述滑板(4)背离固定板(3)的一侧均设有夹持装置。

2. 根据权利要求1所述的一种连杆锻模定位找正装置,其特征在于,每个所述夹持装置均包括连接板(5),每个所述连接板(5)的底侧壁上均对称固定连接有伸缩杆(9)。

3. 根据权利要求2所述的一种连杆锻模定位找正装置,其特征在于,两个所述伸缩杆(9)的另一端固定连接压板(11),每个所述伸缩杆(9)上均套设有弹簧(10)。

4. 根据权利要求3所述的一种连杆锻模定位找正装置,其特征在于,所述弹簧(10)的一端固定连接在连接板(5)上,所述弹簧(10)的另一端固定连接在压板(11)上。

5. 根据权利要求4所述的一种连杆锻模定位找正装置,其特征在于,每个所述连接板(5)上均螺纹连接有十字槽螺栓(12),每个所述十字槽螺栓(12)均贯穿连接板(5)的侧壁并抵在压板(11)上。

6. 根据权利要求1所述的一种连杆锻模定位找正装置,其特征在于,所述底座(1)的四角固定连接防护橡胶垫。

一种连杆锻模定位找正装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及连杆锻模技术领域,尤其涉及一种连杆锻模定位找正装置。

背景技术

[0002] 根据连杆锻模成形工艺特点,具体采用若干个成型设备对其进行加工,如:模锻锤、热模锻压力机、摩擦压力机等,首先,在模锻锤上锻造成形零件时,一般采用整体模具多模膛模锻,其次,在热模锻压力机上锻造成形零件时,要先在辊锻机或其他设备上进行拔长、滚挤等制坯工步,然后在热模锻压力机上进行预锻及终锻。

[0003] 连杆锻模在加工时,其加工精度要求较高,连杆锻模的定位找正成为其中的关键一步,但是现有的连杆锻模定位找正装置,在对连杆锻模进行定位固定时,机械带来的巨大冲力可能会使得连杆锻模在圆台上发生位置偏移,同时,无法根据连杆锻模的具体位置调节固定装置上压板的位置,这样就可能会造成生产出的成品连杆锻模质量不达标。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,如:连杆锻模在加工时,其加工精度要求较高,连杆锻模的定位找正成为其中的关键一步,但是现有的连杆锻模定位找正装置,在对连杆锻模进行定位固定时,机械带来的巨大冲力可能会使得连杆锻模在圆台上发生位置偏移,同时,无法根据连杆锻模的具体位置调节固定装置上压板的位置,这样就可能会造成生产出的成品连杆锻模质量不达标。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0006] 一种连杆锻模定位找正装置,包括底座,所述底座的上侧壁对称固定连接固定板,所述底座的上侧壁中心处固定连接固定台,所述固定台位于两个所述固定板之间,每个所述固定板均通过调节装置连接在固定台上,每个所述调节装置均包括滑杆和螺纹杆,所述滑杆的两端分别固定连接在固定板和固定台的侧壁上,所述螺纹杆的一端转动连接在固定台上;

[0007] 所述螺纹杆的另一端贯穿固定板的侧壁并固定连接把手,所述螺纹杆转动连接在固定板内,所述螺纹杆上设置有滑板,所述滑板上开设有与螺纹杆相匹配的螺纹孔,所述螺纹杆穿过螺纹孔并螺纹连接螺纹孔内,所述滑杆穿插通过滑板并和滑板滑动连接,两个所述滑板背离固定板的一侧均设有夹持装置。

[0008] 优选的,每个所述夹持装置均包括连接板,每个所述连接板的底侧壁上均对称固定连接有伸缩杆。

[0009] 优选的,两个所述伸缩杆的另一端固定连接压板,每个所述伸缩杆上均套设有弹簧。

[0010] 优选的,所述弹簧的一端固定连接在连接板上,所述弹簧的另一端固定连接在压板上。

[0011] 优选的,每个所述连接板上均螺纹连接有十字槽螺栓,每个所述十字槽螺栓均贯

穿连接板的侧壁并抵在压板上。

[0012] 优选的,所述底座的四角固定连接有用防护橡胶垫。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0014] 1、转动把手,带动螺纹杆转动,进而带动滑板在螺纹杆和滑杆上左右移动,进而带动连接板上的夹持装置左右移动,根据连杆锻模的具体位置,将连接板调节到适当的位置,对连杆锻模进行夹持;

[0015] 2、使用十字梅花起将十字槽螺栓转动拧紧进而使得十字槽螺栓将压板向下抵,最终使得压板紧紧的抵在连杆锻模的表面,压板增大了与连杆锻模的接触面积,从而增大了压板与连杆锻模之间的摩擦力,将连杆锻模紧紧的固定在固定台上,机械带来的巨大冲力可能会使得连杆锻模在固定台上发生位置偏移,尽可能的避免了生产出的成品连杆锻模质量不达标。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型提出的一种连杆锻模定位找正装置的正面结构示意图;

[0017] 图2为图1中A处的放大示意图。

[0018] 图中:1底座、2把手、3固定板、4滑板、5连接板、6滑杆、7螺纹杆、8固定台、9伸缩杆、10弹簧、11压板、12十字槽螺栓。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0020] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0021] 参照图1-2,一种连杆锻模定位找正装置,包括底座1,底座1的四角固定连接有用防护橡胶垫,防护橡胶垫可以防止人体被底座1的四角碰伤。

[0022] 底座1的上侧壁对称固定连接有用固定板3,底座1的上侧壁中心处固定连接有用固定台8,固定台8位于两个固定板3之间,每个固定板3均通过调节装置连接在固定台8上,每个调节装置均包括滑杆6和螺纹杆7,滑杆6的两端分别固定连接在固定板3和固定台8的侧壁上,螺纹杆7的一端转动连接在固定台8上。

[0023] 螺纹杆7的另一端贯穿固定板3的侧壁并固定连接有用把手2,转动把手2可以带动螺纹杆7转动,进而可以带动滑板4在螺纹杆7上左右移动,进而便于调节连接板5的位置,螺纹杆7转动连接在固定板3内,螺纹杆7上设置有滑板4,滑板4上开设有与螺纹杆7相匹配的螺纹孔,螺纹杆7穿过螺纹孔并螺纹连接螺纹孔内,滑杆6穿插通过滑板4并和滑板4滑动连接。

[0024] 两个滑板4背离固定板3的一侧均设有夹持装置,每个夹持装置均包括连接板5,每个连接板5的底侧壁上均对称固定连接有用伸缩杆9,两个伸缩杆9的另一端固定连接有用压板11,每个伸缩杆9上均套设有弹簧10,弹簧10的一端固定连接在连接板5上,弹簧10的另一端

固定连接在压板11上,当连接板5拧松时,弹簧10的弹力可以使得伸缩杆9和压板11恢复原状,每个连接板5上均螺纹连接有十字槽螺栓12,使用梅花起将十字槽螺栓12拧紧,使得十字槽螺栓12将压板11紧紧的抵在连杆锻模上,此时弹簧10和伸缩杆9均处于伸长状态,每个十字槽螺栓12均贯穿连接板5的侧壁并抵在压板11上。

[0025] 本实用新型中,使用者使用该装置时,转动把手2,带动螺纹杆7转动,进而带动滑板4在螺纹杆7和滑杆6上左右移动,进而带动连接板5上的夹持装置左右移动,根据连杆锻模的具体位置,将连接板5调节到适当的位置,对连杆锻模进行夹持,再使用十字梅花起将十字槽螺栓12转动拧紧进而使得十字槽螺栓12将压板11向下抵,最终使得压板11紧紧的抵在连杆锻模的表面,此时弹簧10和伸缩杆9均处于伸长状态,压板11增大了与连杆锻模的接触面积,从而增大了压板11与连杆锻模之间的摩擦力,将连杆锻模紧紧的固定在固定台8上,机械带来的巨大冲力可能会使得连杆锻模在固定台8上发生位置偏移,尽可能的避免了生产出的成品连杆锻模质量不达标,需要取出连杆锻模时,只需要使用梅花起将十字槽螺栓12拧松,这时,弹簧10的弹力会使得压板11和伸缩杆9恢复原状。

[0026] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

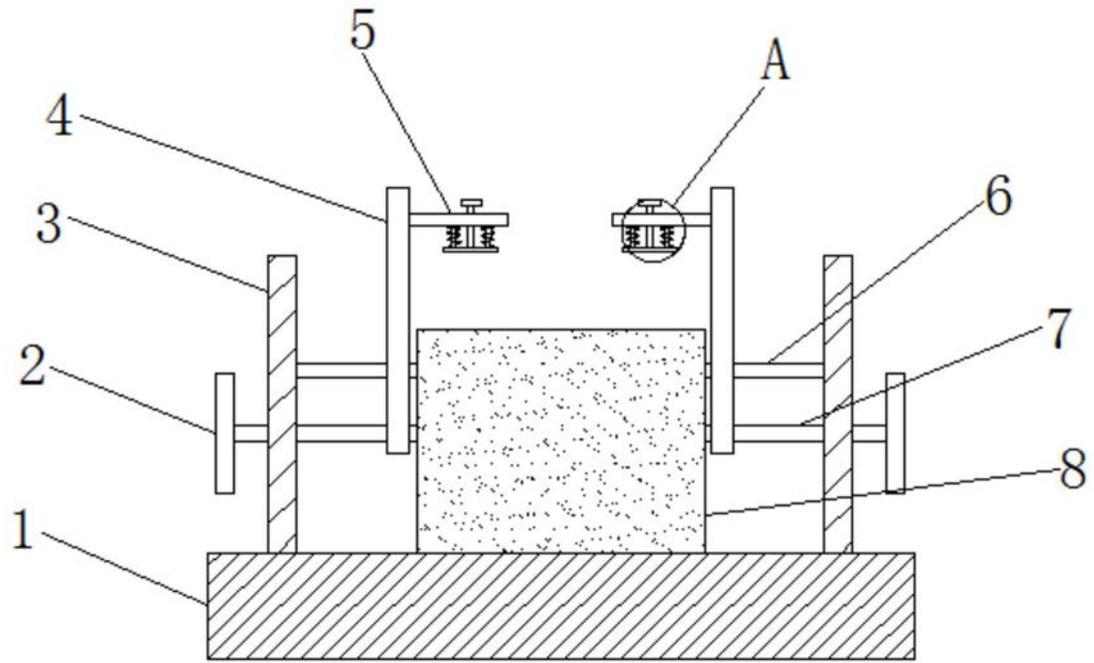


图1

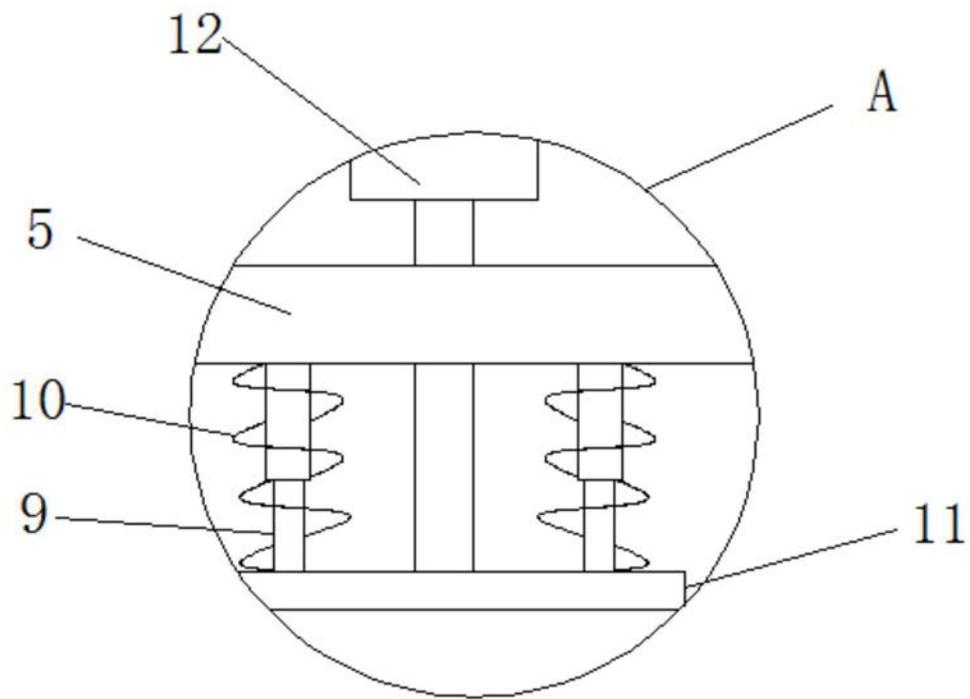


图2