



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204867272 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201520439233. 1

(22) 申请日 2015. 06. 18

(73) 专利权人 象山普精金属制品厂

地址 315725 浙江省宁波市象山县新桥镇东
溪村

(72) 发明人 励盼攀

(51) Int. Cl.

B21J 13/08(2006. 01)

B21J 13/02(2006. 01)

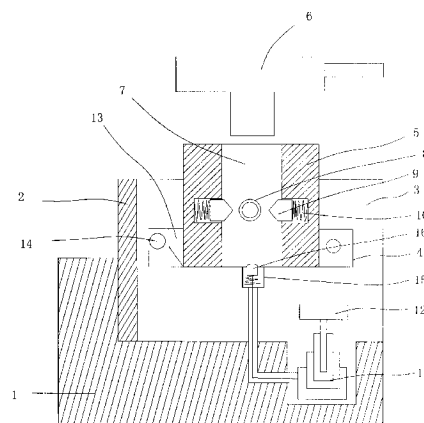
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

具有定位结构的锻造设备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种具有定位结构的锻造设备,包括基座和台板,在台板上设有开口槽,在开口槽的内壁上设有滑槽,还设有与开口槽相配合的滑板,滑板上设有放置锻造模具的通孔,在通孔的内壁上均匀设有至少四个凹孔,在凹孔内均设有抵压柱,在抵压柱与凹孔之间设有压力弹簧,在基座的底部设有顶压气缸,顶压气缸设置在开口槽的出口端,在顶压气缸的活塞轴上设有顶压板,顶压板与通孔相配合且在滑板滑向开口槽的出口端时顶压板伸入通孔内将锻造模具从通孔内顶出。本实用新型的结构简单、使用稳定性好,一定程度上提高了工作效率,提高了使用便捷性,适用性好,实用性强。



1. 一种具有定位结构的锻造设备,包括基座和台板,在所述台板上设有开口槽,在所述开口槽的内壁上设有滑槽,还设有与所述开口槽相配合的滑板,所述滑板上设有放置锻造模具的通孔,其特征在于:在所述通孔的内壁上均匀设有至少四个凹孔,在所述凹孔内均设有抵压柱,在所述抵压柱与所述凹孔之间设有压力弹簧,在所述基座的底部设有顶压气缸,所述顶压气缸设置在所述开口槽的出口端,在所述顶压气缸的活塞轴上设有顶压板,所述顶压板与所述通孔相配合且在所述滑板滑向开口槽的出口端时所述顶压板伸入通孔内将锻造模具从通孔内顶出。

2. 根据权利要求1所述的具有定位结构的锻造设备,其特征在于:在所述滑板的两侧设有与所述滑槽相配合的凸块,在所述凸块与所述滑槽之间设有滑动轮。

3. 根据权利要求2所述的具有定位结构的锻造设备,其特征在于:在所述滑槽的中部设有控制孔,在所述控制孔内设有控制压杆,所述控制压杆与所述顶压气缸的控制端相连接。

4. 根据权利要求3所述的具有定位结构的锻造设备,其特征在于:所述通孔为上端大下端小的喇叭状设置,所述凹孔设置在通孔侧壁的中部,所述抵压柱内侧面为中部凸起的锥型设置。

具有定位结构的锻造设备

技术领域

[0001] 本实用新型属于锻造设备技术领域，具体涉及一种具有定位结构的锻造设备。

背景技术

[0002] 随着我国锻造技术的成熟，各种锻造设备发展迅速，现有技术的锻造设备主要是由锻造台和锻造模具组成，在锻造台的上表面设有通孔，锻造模具设置为圆台，圆台的下端面凸设有小圆台，小圆台的半径小于通孔的半径和圆台的半径，其在实际操作过程时，锻造模具在加工过程中小圆台是放置在通孔内，然而由于锻造模具的体积大且由金属材料构成，故其重量也较重，故而在实际使用时需要竖直抬起锻造模具然后再移动锻造台外，其费时费力，同时其也不容易定位，严重影响加工效率，适用性和实用性受到限制，难以满足市场的需求。

发明内容

[0003] 为了解决上述技术问题，本实用新型是提供一种结构简单、使用便捷且适用性好的具有定位结构的锻造设备。

[0004] 实现本实用新型目的的技术方案是一种具有定位结构的锻造设备，包括基座和台板，在所述台板上设有开口槽，在所述开口槽的内壁上设有滑槽，还设有与所述开口槽相配合的滑板，所述滑板上设有放置锻造模具的通孔，在所述通孔的内壁上均匀设有至少四个凹孔，在所述凹孔内均设有抵压柱，在所述抵压柱与所述凹孔之间设有压力弹簧，在所述基座的底部设有顶压气缸，所述顶压气缸设置在所述开口槽的出口端，在所述顶压气缸的活塞轴上设有顶压板，所述顶压板与所述通孔相配合且在所述滑板滑向开口槽的出口端时所述顶压板伸入通孔内将锻造模具从通孔内顶出。

[0005] 在所述滑板的两侧设有与所述滑槽相配合的凸块，在所述凸块与所述滑槽之间设有滑动轮。

[0006] 在所述滑槽的中部设有控制孔，在所述控制孔内设有控制压杆，所述控制压杆与所述顶压气缸的控制端相连接。

[0007] 所述通孔为上端大下端小的喇叭状设置，所述凹孔设置在通孔侧壁的中部，所述抵压柱内侧面为中部凸起的锥型设置。

[0008] 本实用新型具有积极的效果：本实用新型的结构简单、使用稳定性好，在将锻造模具放置在通孔内时，通过抵压柱和压力弹簧自动完成定位，从而一定程度上提高了工作效率，同时在锻造后可以自动顶出锻造模具，从而提高了使用便捷性，适用性好，实用性强。

附图说明

[0009] 为了使本实用新型的内容更容易被清楚的理解，下面根据具体实施例并结合附图，对本实用新型作进一步详细的说明，其中：

[0010] 图1为本实用新型的结构剖视图。

具体实施方式

[0011] (实施例 1)

[0012] 图 1 显示了本实用新型的一种具体实施方式,其中图 1 为本实用新型的结构剖视图。

[0013] 见图 1,一种具有定位结构的锻造设备,包括基座 1 和台板 2,在所述台板 2 上设有开口槽 3,在所述开口槽 3 的内壁上设有滑槽 4,还设有与所述开口槽 4 相配合的滑板 5,所述滑板 5 上设有放置锻造模具 6 的通孔 7,在所述通孔 7 的内壁上均匀设有至少四个凹孔 8,在所述凹孔 8 内均设有抵压柱 9,在所述抵压柱 9 与所述凹孔 8 之间设有压力弹簧 10,在所述基座 1 的底部设有顶压气缸 11,所述顶压气缸 11 设置在所述开口槽 3 的出口端,在所述顶压气缸 11 的活塞轴上设有顶压板 12,所述顶压板 12 与所述通孔 7 相配合且在所述滑板 5 滑向开口槽 3 的出口端时所述顶压板 12 伸入通孔 7 内将锻造模具 6 从通孔 7 内顶出。

[0014] 在所述滑板 5 的两侧设有与所述滑槽 4 相配合的凸块 13,在所述凸块 13 与所述滑槽 4 之间设有滑动轮 14。

[0015] 在所述滑槽 4 的中部设有控制孔 15,在所述控制孔 15 内设有控制压杆 16,所述控制压杆 15 与所述顶压气缸 11 的控制端相连接。

[0016] 所述通孔为上端大下端小的喇叭状设置,所述凹孔设置在通孔侧壁的中部,所述抵压柱内侧面为中部凸起的锥型设置。

[0017] 本实用新型的结构简单、使用稳定性好,在将锻造模具放置在通孔内时,通过抵压柱和压力弹簧自动完成定位,从而一定程度上提高了工作效率,同时在锻造后可以自动顶出锻造模具,从而提高了使用便捷性,适用性好,实用性强。

[0018] 显然,本实用新型的上述实施例仅仅是为清楚地说明本实用新型所作的举例,而并非是对本实用新型的实施方式的限定。对于所属领域的普通技术人员来说,在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动。这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举。而这些属于本实用新型的实质精神所引伸出的显而易见的变化或变动仍属于本实用新型的保护范围。

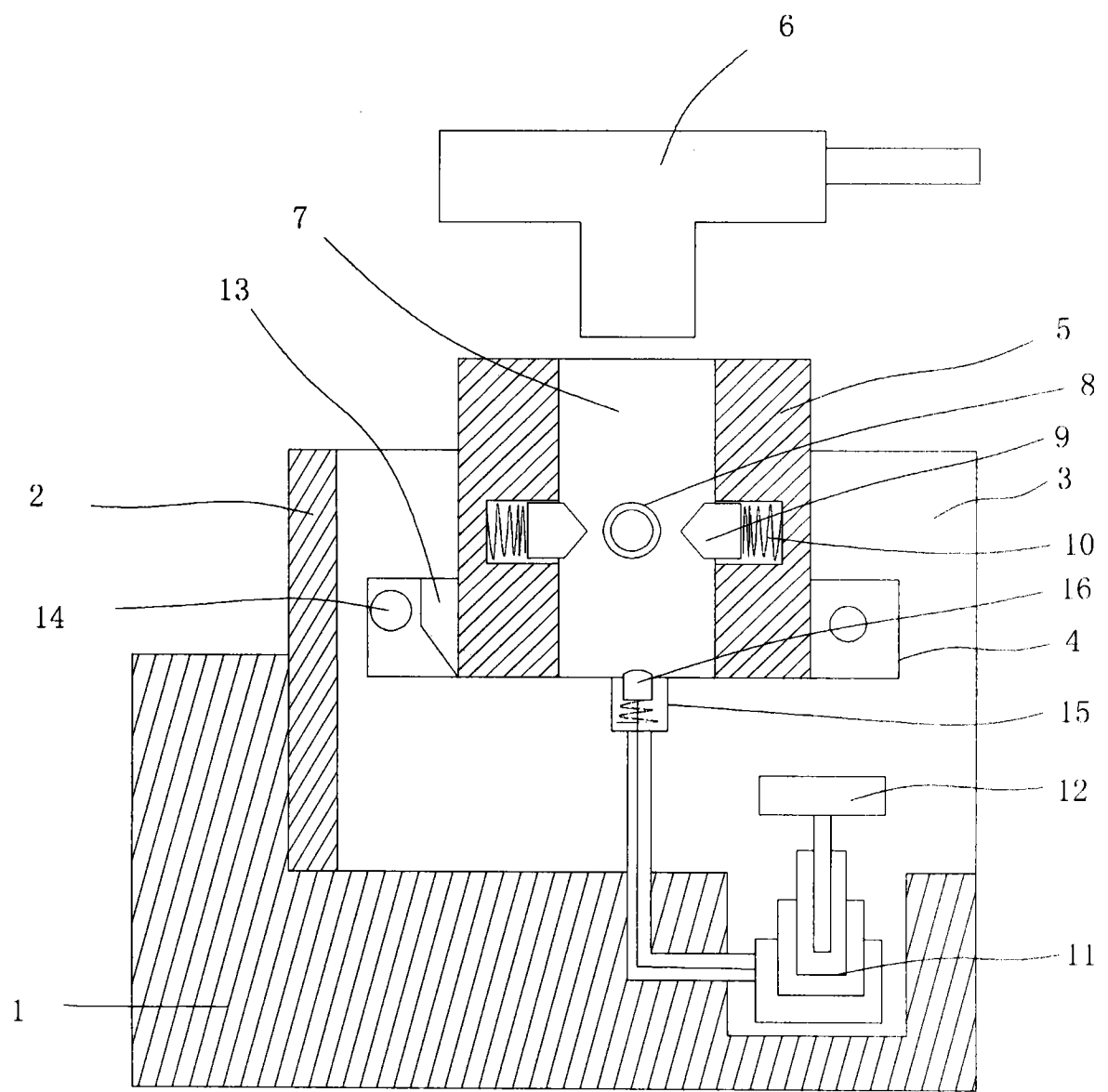


图 1