



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209465517 U

(45)授权公告日 2019. 10. 08

(21)申请号 201822107083.0

(22)申请日 2018.12.16

(73)专利权人 宜兴市通茂化工机械有限公司

地址 214212 江苏省无锡市宜兴市万石镇
工业园新星路16号

(72)发明人 陈锡其 陈超

(74)专利代理机构 宜兴市天宇知识产权事务所
(普通合伙) 32208

代理人 丁骞

(51)Int.Cl.

B21D 22/22(2006.01)

B21D 37/10(2006.01)

B21D 43/00(2006.01)

B21D 51/44(2006.01)

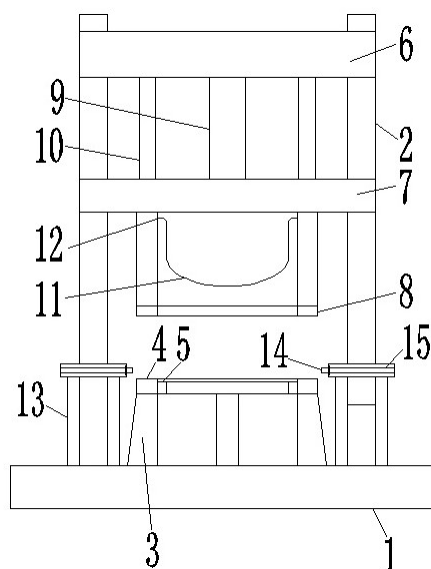
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种顶中封头热压机

(57)摘要

本实用新型涉及一种顶中封头热压机,它包括底座,在所述底座四周设有四个立柱,在底座中部设有工作台,在所述工作台上设有下模,所述下模为圆环结构,在所述下模顶部内边缘设有压边槽,在所述立柱上端设有上横梁,在所述上横梁下方设有升降梁,在所述升降梁下部设有压边圈,在所述上横梁中部连接设有拉伸液压缸,所述拉伸液压缸与上模结构相连,所述上模结构设在压边圈内,在所述上横梁和升降梁之间设有垂直液压缸,所述上模结构包括模头以及设在模头外部的卸料环,所述卸料环和压边槽匹配设置,在所述立柱下部外围设有安装台,在所述安装台上设有顶中机构。本实用新型成型质量高,封头易脱落。



1. 一种顶中封头热压机,其特征在于:它包括底座(1),在所述底座(1)四周设有四个立柱(2),在底座(1)中部设有工作台(3),在所述工作台(3)上设有下模(4),所述下模(4)为圆环结构,在所述下模(4)顶部内边缘设有压边槽(5),在所述立柱(2)上端设有上横梁(6),在所述上横梁(6)下方设有升降梁(7),在所述升降梁(7)下部设有压边圈(8),在所述上横梁(6)中部连接设有拉伸液压缸(9),所述拉伸液压缸(9)与上模结构相连,所述上模结构设在压边圈(8)内,在所述上横梁(6)和升降梁(7)之间设有垂直液压缸(10),所述上模结构包括模头(11)以及设在模头(11)外部的卸料环(12),所述卸料环(12)和压边槽(5)匹配设置,在所述立柱(2)下部外围设有安装台(13),在所述安装台(13)上设有顶中机构。

2. 根据权利要求1所述的顶中封头热压机,其特征在于:所述顶中机构包括顶杆(14)和水平液压缸(15),所述顶杆(14)的顶端指向工作台(3)中心。

3. 根据权利要求1所述的顶中封头热压机,其特征在于:所述顶中机构共设四个,每个立柱(2)旁设一个。

4. 根据权利要求1所述的顶中封头热压机,其特征在于:所述卸料环(12)由小径连接段(16)和大径挡边段(17)组成,所述卸料环(12)和模头(11)焊接而成。

5. 根据权利要求1所述的顶中封头热压机,其特征在于:所述模头(11)和卸料环(12)一体成型。

一种顶中封头热压机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种热压机,具体涉及一种封头热压机。

背景技术

[0002] 热压封头成型液压机专用于热压封头的压制成型工艺,广泛用于各类规格不同材料的热压封头成型。现有的封头液压机存在工件成型后不易脱落,无法对工件及时进行对中,从而影响封头质量。

发明内容

[0003] 发明目的:本实用新型的目的是为了克服现有技术中的不足,提供一种成型质量高,封头易脱落的顶中封头热压机。

[0004] 技术方案:为了解决上述技术问题,本实用新型所述的一种顶中封头热压机,它包括底座,在所述底座四周设有四个立柱,在底座中部设有工作台,在所述工作台上设有下模,所述下模为圆环结构,在所述下模顶部内边缘设有压边槽,在所述立柱上端设有上横梁,在所述上横梁下方设有升降梁,在所述升降梁下部设有压边圈,在所述上横梁中部连接设有拉伸液压缸,所述拉伸液压缸与上模结构相连,所述上模结构设在压边圈内,在所述上横梁和升降梁之间设有垂直液压缸,所述上模结构包括模头以及设在模头外部的卸料环,所述卸料环和压边槽匹配设置,在所述立柱下部外围设有安装台,在所述安装台上设有顶中机构。

[0005] 所述顶中机构包括顶杆和水平液压缸,所述顶杆的顶端指向工作台中心。

[0006] 所述顶中机构共设四个,每个立柱旁设一个。

[0007] 所述卸料环由小径连接段和大径挡边段组成,所述卸料环和模头焊接而成。

[0008] 所述模头和卸料环一体成型。

[0009] 有益效果:本实用新型与现有技术相比,其显著优点是:本实用新型整体结构设置合理,在立柱下部外围的安装台上设置四个顶中机构,可以及时对工件进行对中成型,有效提高封头成型质量,在模头上端设有卸料环,匹配下模上的压边槽,在工件成型后可以通过挡边退件,有效提高工作效率,本装置运行平稳可靠,节约人力物力,符合实际使用要求。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0011] 图2是本实用新型中焊接成型的模头结构的示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的说明。

[0013] 如图1和图2所示,本实用新型所述的一种顶中封头热压机,它包括底座1,在所述底座1四周设有四个立柱2,在底座1中部设有工作台3,在所述工作台3上设有下模4,所述下

模4为圆环结构,在所述下模4顶部内边缘设有压边槽5,在所述立柱2上端设有上横梁6,在所述上横梁6下方设有升降梁7,在所述升降梁7下部设有压边圈8,在所述上横梁6中部连接设有拉伸液压缸9,所述拉伸液压缸9与上模结构相连,所述上模结构设在压边圈8内,在所述上横梁6和升降梁7之间设有垂直液压缸10,所述上模结构包括模头11以及设在模头11外部的卸料环12,所述卸料环12由小径连接段16和大径挡边段17组成,所述卸料环12和模头11焊接而成,所述卸料环12和压边槽5匹配设置,在所述立柱2下部外围设有安装台13,在所述安装台13上设有顶中机构,所述顶中机构包括顶杆14和水平液压缸15,所述顶杆14的顶端指向工作台3中心。本实用新型整体结构设置合理,在立柱下部外围的安装台上设置四个顶中机构,可以及时对工件进行对中成型,有效提高封头成型质量,在模头上端设有卸料环,匹配下模上的压边槽,在工件成型后可以通过挡边退件,有效提高工作效率,本装置运行平稳可靠,节约人力物力,符合实际使用要求。

[0014] 本实用新型提供了一种思路及方法,具体实现该技术方案的方法和途径很多,以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围,本实施例中未明确的各组成部分均可用现有技术加以实现。

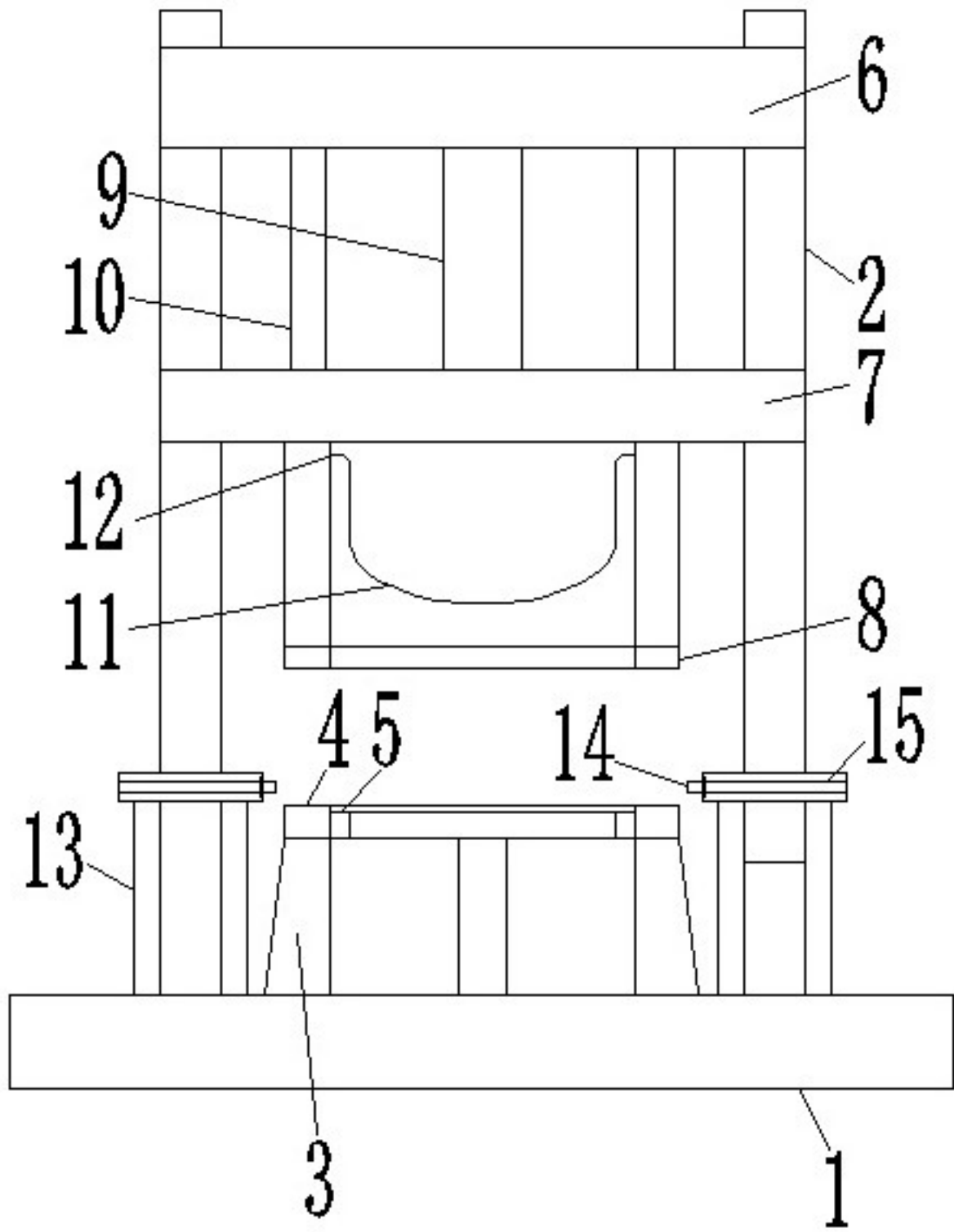


图1

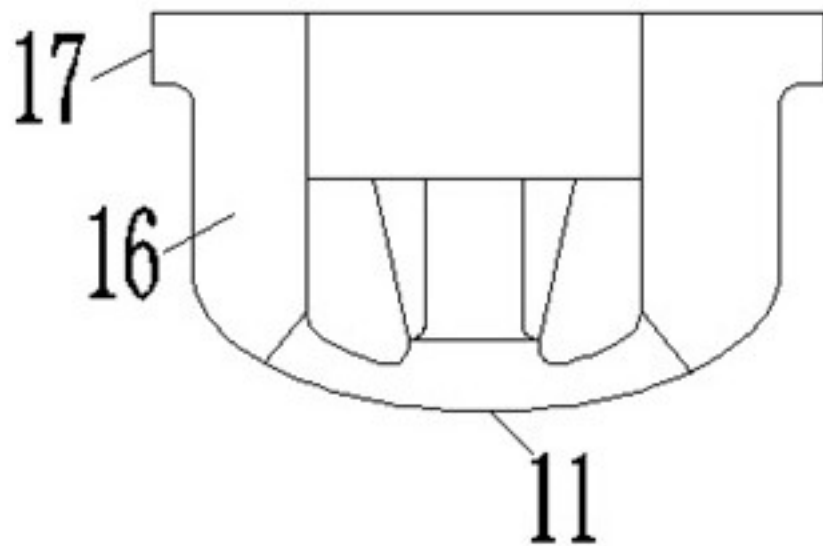


图2