



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203635730 U

(45) 授权公告日 2014. 06. 11

(21) 申请号 201320779802. 8

(22) 申请日 2013. 12. 02

(73) 专利权人 重庆迈兴机电有限责任公司

地址 402260 重庆市江津区双福街道双福新
区同创大道6号1号厂房

(72) 发明人 谢高建 刘峰 刘兴晨 何川

(74) 专利代理机构 云南派特律师事务所 53110

代理人 龚笋根

(51) Int. Cl.

B21D 28/34 (2006. 01)

B21D 45/08 (2006. 01)

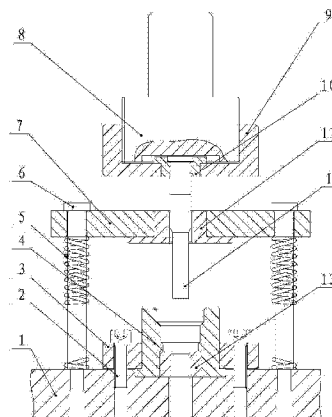
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种轴套成型机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种轴套成型机,包括模柄和下模座,所述模柄上固连有冲头,下模座上设有与冲头匹配的下模芯,所述下模芯通过下模压圈固定,所述下模压圈通过内六角螺栓固定于下模座上,所述下模芯内设有下模内芯。本实用新型的一种轴套成型机,将材料放在下模芯上,通过冲头冲压材料,使轴套成型,减少了工人的工作量,还提高了工作效率,同时也减少了材料的浪费。本实用新型结构简单、使用方便、适于推广。



1. 一种轴套成型机,其特征在于:包括模柄(8)和下模座(1),所述模柄(8)上固连有冲头(12),下模座(1)上设有与冲头(12)匹配的下模芯(4),所述下模芯(4)通过下模压圈(3)固定,所述下模压圈(3)通过内六角螺栓(2)固定于下模座(1)上,所述下模芯(4)内设有下模内芯(13)。

2. 根据权利要求1所述的一种轴套成型机,其特征在于:还包括卸料装置,所述卸料装置固定在下模座(1)上,且冲头(12)穿过卸料装置。

3. 根据权利要求2所述的一种轴套成型机,其特征在于:所述卸料装置由卸料板(7)、卸料螺杆(6)、卸料弹簧(5)及卸料套(11)构成,所述卸料螺杆(6)一端设于下模座(1)上,另一端设于卸料板(7)上,所述卸料弹簧(5)设于卸料板(7)与下模座(1)之间的卸料螺杆(6)上,所述卸料套(11)贯穿设于卸料板(7)对应冲头(12)的位置。

4. 根据权利要求1所述的一种轴套成型机,其特征在于:所述冲头(12)通过冲头固定座(10)固定在模柄(8)上。

5. 根据权利要求4所述的一种轴套成型机,其特征在于:所述模柄(8)、冲头(12)、冲头固定座(10)通过连接套(9)连成一体。

一种轴套成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工领域，具体的为一种轴套成型机。

背景技术

[0002] 目前，在轴套的制造过程中，轴套孔采用钻孔加工形成，这样会造成材料的浪费，使得生产成本增加，同时生产效率不高，工人的工作强度大，对工厂企业长期发展不利。

[0003] 因此，有必要设计一种轴套成型机，来减少材料的浪费，满足工厂生产的需求。

实用新型内容

[0004] 本实用新型提出一种轴套成型机，减少了材料的浪费，提高了生产效率。

[0005] 本实用新型的技术方案是这样实现的：一种轴套成型机，包括模柄和下模座，所述模柄上固连有冲头，下模座上设有与冲头匹配的下模芯，所述下模芯通过下模压圈固定，所述下模压圈通过内六角螺栓固定于下模座上，所述下模芯内设有下模内芯。

[0006] 进一步的，还包括卸料装置，所述卸料装置固定在下模座上，且冲头穿过卸料装置。

[0007] 进一步的，所述卸料装置由卸料板、卸料螺杆、卸料弹簧及卸料套构成，所述卸料螺杆一端设于下模座上，另一端设于卸料板上，所述卸料弹簧设于卸料板与下模座之间的卸料螺杆上，所述卸料套贯穿设于卸料板对应冲头的位置。

[0008] 进一步的，所述冲头通过冲头固定座固定在模柄上。

[0009] 进一步的，所述模柄、冲头、冲头固定座通过连接套连成一体。

[0010] 本实用新型的有益效果为：本实用新型的一种轴套成型机，将材料放在下模芯上，通过冲头冲压材料，使轴套成型，减少了工人的工作量，还提高了工作效率，同时也减少了材料的浪费。本实用新型结构简单、使用方便、适于推广。

附图说明

[0011] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动性的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0012] 图1为本实用新型实施例的结构示意图。

[0013] 图中：1、下模座；2、内六角螺栓；3、下模压圈；4、下模芯；5、卸料弹簧；6、卸料螺杆；7、卸料板；8、模柄；9、连接套；10、冲头固定座；11、卸料套；12、冲头；13、下模内芯。

具体实施方式

[0014] 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，所描述的实施例仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实

施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0015] 如图 1 所示的一种轴套成型机，包括模柄 8 和下模座 1，所述模柄 8 上固连有冲头 12，下模座 1 上设有与冲头 12 匹配的下模芯 4，所述下模芯 4 通过下模压圈 3 固定，所述下模压圈 3 通过内六角螺栓 2 固定于下模座 1 上，所述下模芯 4 内设有下模内芯 13。

[0016] 还包括卸料装置，所述卸料装置由卸料板 7、卸料螺杆 6、卸料弹簧 5 及卸料套 11 构成，所述卸料螺杆 6 一端设于下模座 1 上，另一端设于卸料板 7 上，所述卸料弹簧 5 设于卸料板 7 与下模座 1 之间的卸料螺杆 6 上，所述卸料套 11 贯穿设于卸料板 7 对应冲头 12 的位置。

[0017] 作为优选，所述冲头 12 通过冲头固定座 10 固定在模柄 8 上。

[0018] 作为优选，所述模柄 8、冲头 12、冲头固定座 10 通过连接套 9 连成一体。

[0019] 在工作时，将材料放在下模芯 4 上，通过冲头 12 冲压材料，使轴套成型，而通过卸料装置的卸料套 11 能够将成型的轴套从下模芯 4 上拿下来，而卸料弹簧 5 是问了使得卸料板 7 复位，减少了工人的工作量，还提高了工作效率，同时也减少了材料的浪费。

[0020] 本实用新型结构简单、使用方便、适于推广。

[0021] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已，并不用以限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

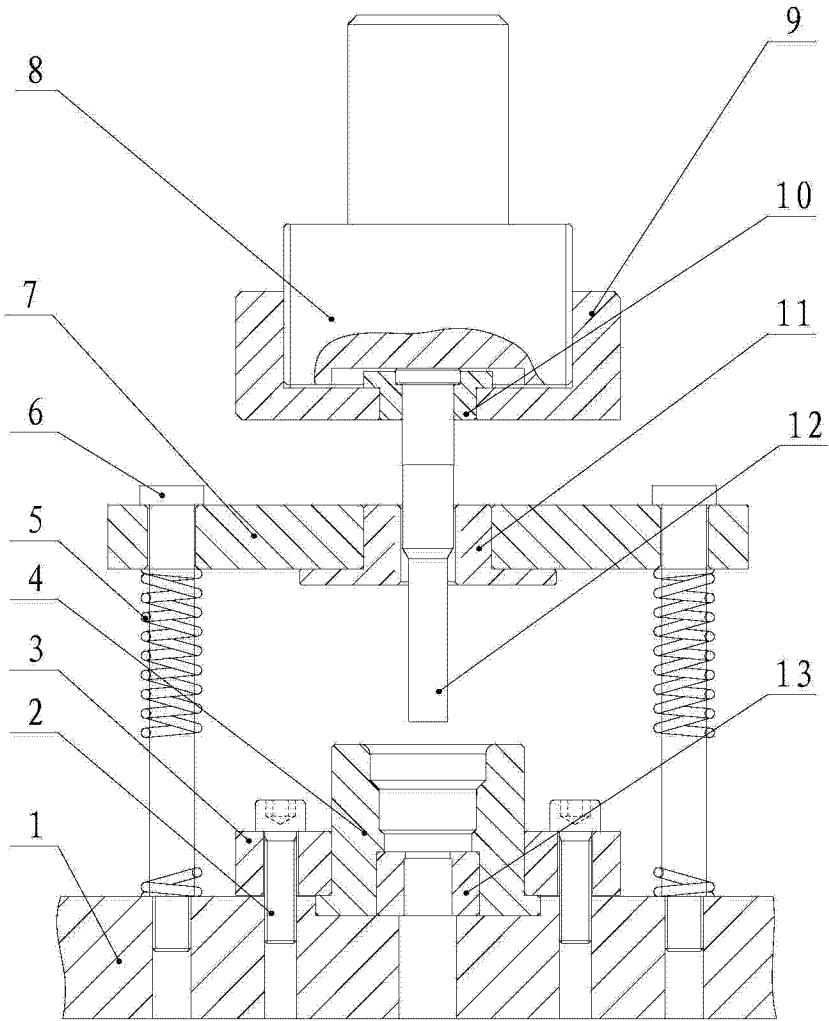


图 1