(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211464709 U
(45)授权公告日 2020.09.11

(21)申请号 201921930860.X

(22)申请日 2019.11.06

(73)专利权人 枣庄远东实业开发总公司
地址 277000 山东省枣庄市薛城区陶庄镇山家林矿

(72)发明人 徐继罗 管延锦 侯友武 孙福勋 褚衍开 王忠启

(51)Int.Cl.
B21J 9/06(2006.01)
B21J 9/20(2006.01)
B21J 9/12(2006.01)

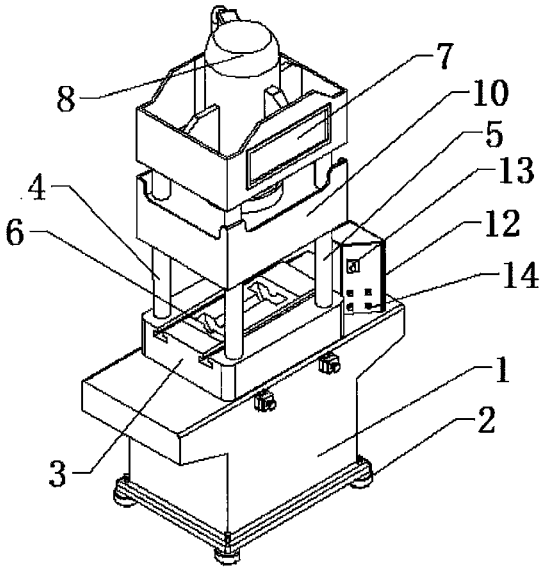
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种圆钢棒料制作哑铃状的制坯装置

(57)摘要

本实用新型涉及制坯装置技术领域，尤其为一种圆钢棒料制作哑铃状的制坯装置，包括制坯工作台，制坯工作台的上侧中间处设置有下制坯台，所述下制坯台的左侧设置有第一承载导向柱，下制坯台的右侧设置有第二承载导向柱，下制坯台的上侧中间处设置有哑铃状制坯模，所述第一承载导向柱和第二承载导向柱的上侧设置有安装台，所述安装台的上侧中间处设置有工业液压缸，所述工业液压缸的下侧中间处设置有液压缸推杆，所述第一承载导向柱、第二承载导向柱的外壁并且位于安装台的下侧设置有下压座，所述下压座的下侧设置有上制坯台，所述制坯工作台的右上侧设置有控制箱，通过该装置能够对圆钢棒料进行快速制坯，提高圆钢棒料制造成哑铃状的成型效率。



CN 211464709 U

1.一种圆钢棒料制作哑铃状的制坯装置,包括制坯工作台(1),其特征在于:所述制坯工作台(1)的下侧拐角处设置有支撑脚(2),所述制坯工作台(1)的上侧中间处设置有下制坯台(3),所述下制坯台(3)的左侧设置有第一承载导向柱(4),所述下制坯台(3)的右侧设置有第二承载导向柱(5),所述下制坯台(3)的上侧中间处设置有哑铃状制坯模(6),所述第一承载导向柱(4)和第二承载导向柱(5)的上侧设置有安装台(7),所述安装台(7)的上侧中间处设置有工业液压缸(8),所述工业液压缸(8)的下侧中间处设置有液压缸推杆(9),所述第一承载导向柱(4)、第二承载导向柱(5)的外壁并且位于安装台(7)的下侧设置有下压座(10),所述下压座(10)的下侧设置有上制坯台(11),所述制坯工作台(1)的右上侧设置有控制箱(12),所述控制箱(12)的正面上侧设置有开关键(13),所述控制箱(12)的正面并且位于开关键(13)的下侧设置有控制键(14)。

2.根据权利要求1所述的一种圆钢棒料制作哑铃状的制坯装置,其特征在于:所述第一承载导向柱(4)位于下制坯台(3)的左侧拐角处对称设置,所述第二承载导向柱(5)位于下制坯台(3)的右侧拐角处对称设置,并且所述第一承载导向柱(4)、第二承载导向柱(5)均贯穿下制坯台(3)与制坯工作台(1)固定连接。

3.根据权利要求1所述的一种圆钢棒料制作哑铃状的制坯装置,其特征在于:所述工业液压缸(8)采用HOB型号,并且所述工业液压缸(8)通过控制线路与控制箱(12)连接。

4.根据权利要求1所述的一种圆钢棒料制作哑铃状的制坯装置,其特征在于:所述哑铃状制坯模(6)与下制坯台(3)可拆卸连接设置。

5.根据权利要求1所述的一种圆钢棒料制作哑铃状的制坯装置,其特征在于:所述液压缸推杆(9)与上制坯台(11)的上侧中间处固定连接。

6.根据权利要求1所述的一种圆钢棒料制作哑铃状的制坯装置,其特征在于:所述上制坯台(11)与下制坯台(3)对应设置有哑铃状制坯模(6)。

一种圆钢棒料制作哑铃状的制坯装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及制坯装置技术领域，具体为一种圆钢棒料制作哑铃状的制坯装置。

背景技术

[0002] 圆钢锻造是一种利用锻压机械对金属坯料施加压力，使其产生塑性变形以获得具有一定力学性能、一定形状和尺寸锻件的加工方法。与切削加工比较起来，在成形过程中金属的重量基本不变，金属颗粒在不同方向上发生移动时，都沿着阻力最小的方向进行。在锻造过程中金属的性能和组织也发生变化。锻造主要分为自由锻、模锻以及镦锻等几种。模锻又分为带飞边的开式模锻和不带飞边的闭式模锻两类。

[0003] 现有的圆钢棒料在支配的过程中需要将原料制坯成哑铃状，提供使用，因此需要一种圆钢棒料制作哑铃状的制坯装置对上述问题做出改善。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种圆钢棒料制作哑铃状的制坯装置，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：

[0006] 一种圆钢棒料制作哑铃状的制坯装置，包括制坯工作台，所述制坯工作台的下侧拐角处设置有支撑脚，所述制坯工作台的上侧中间处设置有下制坯台，所述下制坯台的左侧设置有第一承载导向柱，所述下制坯台的右侧设置有第二承载导向柱，所述下制坯台的上侧中间处设置有哑铃状制坯模，所述第一承载导向柱和第二承载导向柱的上侧设置有安装台，所述安装台的上侧中间处设置有工业液压缸，所述工业液压缸的下侧中间处设置有液压缸推杆，所述第一承载导向柱、第二承载导向柱的外壁并且位于安装台的下侧设置有下压座，所述下压座的下侧设置有上制坯台，所述制坯工作台的右上侧设置有控制箱，所述控制箱的正面上侧设置有开关键，所述控制箱的正面并且位于开关键的下侧设置有控制键。

[0007] 优选的，所述第一承载导向柱位于下制坯台的左侧拐角处对称设置，所述第二承载导向柱位于下制坯台的右侧拐角处对称设置，并且所述第一承载导向柱、第二承载导向柱均贯穿下制坯台与制坯工作台固定连接。

[0008] 优选的，所述工业液压缸采用HOB型号，并且所述工业液压缸通过控制线路与控制箱连接。

[0009] 优选的，所述哑铃状制坯模与下制坯台可拆卸连接设置，

[0010] 优选的，所述液压缸推杆与上制坯台的上侧中间处固定连接。

[0011] 优选的，所述上制坯台与下制坯台对应设置有哑铃状制坯模。

[0012] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0013] 1、本实用新型中，通过设置的第一承载导向柱位于下制坯台的左侧拐角处对称设

置，第二承载导向柱位于下制坯台的右侧拐角处对称设置，并且第一承载导向柱、第二承载导向柱均贯穿下制坯台与制坯工作台固定连接，能够使提高整体运行的稳定性，通过上制坯台与下制坯台对应设置有哑铃状制坯模，能够在对圆钢棒料制坯时使其能够在工业液压缸的作用下快速成型。

[0014] 2、本实用新型中，通过设置的该装置能够对圆钢棒料进行快速制坯，提高圆钢棒料制造成哑铃状的成型效率。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型整体轴测图；

[0016] 图2为本实用新型整体主视图；

[0017] 图3为本实用新型部分结构图。

[0018] 图中：1-制坯工作台、2-支撑脚、3-下制坯台、4-第一承载导向柱、5-第二承载导向柱、6-哑铃状制坯模、7-安装台、8-工业液压缸、9-液压缸推杆、10-下压座、11-上制坯台、12-控制箱、13-开关键、14-控制键。

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，基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做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。

[0020] 请参阅图1-3，本实用新型提供一种技术方案：

[0021] 一种圆钢棒料制作哑铃状的制坯装置，包括制坯工作台1，制坯工作台1的下侧拐角处设置有支撑脚2，制坯工作台1的上侧中间处设置有下制坯台3，下制坯台3的左侧设置有第一承载导向柱4，下制坯台3的右侧设置有第二承载导向柱5，下制坯台3的上侧中间处设置有哑铃状制坯模6，第一承载导向柱4和第二承载导向柱5的上侧设置有安装台7，安装台7的上侧中间处设置有工业液压缸8，工业液压缸8的下侧中间处设置有液压缸推杆9，第一承载导向柱4、第二承载导向柱5的外壁并且位于安装台7的下侧设置有下压座10，下压座10的下侧设置有上制坯台11，制坯工作台1的右上侧设置有控制箱12，控制箱12的正面上侧设置有开关键13，控制箱12的正面并且位于开关键13的下侧设置有控制键14，通过第一承载导向柱4位于下制坯台3的左侧拐角处对称设置，第二承载导向柱5位于下制坯台3的右侧拐角处对称设置，并且所述第一承载导向柱4、第二承载导向柱5均贯穿下制坯台3与制坯工作台1固定连接，能够使提高整体运行的稳定性，工业液压缸8通过控制线路与控制箱12连接，哑铃状制坯模6与下制坯台3可拆卸连接设置，液压缸推杆9与上制坯台11的上侧中间处固定连接，通过上制坯台11与下制坯台3对应设置有哑铃状制坯模6，能够在对圆钢棒料制坯时使其能够在工业液压缸8的作用下快速成型，通过哑铃状制坯模6与下制坯台3可拆卸连接设置，能够方便对哑铃状制坯模6进行更换，通过设置的该装置能够对圆钢棒料进行快速制坯，提高圆钢棒料制造成哑铃状的成型效率。

[0022] 本实用新型工作流程：使用时，通过将加热后的圆钢棒料放置在下制坯台3上的哑铃状制坯模6中，通过控制箱12的开关键13启动工业液压缸8，通过控制键14控制工业液压

缸8的液压推杆9进行快速下压，通过下压座10和上制坯台11对下制坯台3进行高速冲压，对圆钢棒料的成型进行制坯，通过第一承载导向柱4位于下制坯台3的左侧拐角处对称设置，第二承载导向柱5位于下制坯台3的右侧拐角处对称设置，并且所述第一承载导向柱4、第二承载导向柱5均贯穿下制坯台3与制坯工作台1固定连接，能够使提高整体运行的稳定性，通过上制坯台11与下制坯台3对应设置有哑铃状制坯模6，能够在对圆钢棒料制坯时使其能够在工业液压缸8的作用下快速成型，通过设置的该装置能够对圆钢棒料进行快速制坯，提高圆钢棒料制造成哑铃状的成型效率。

[0023] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

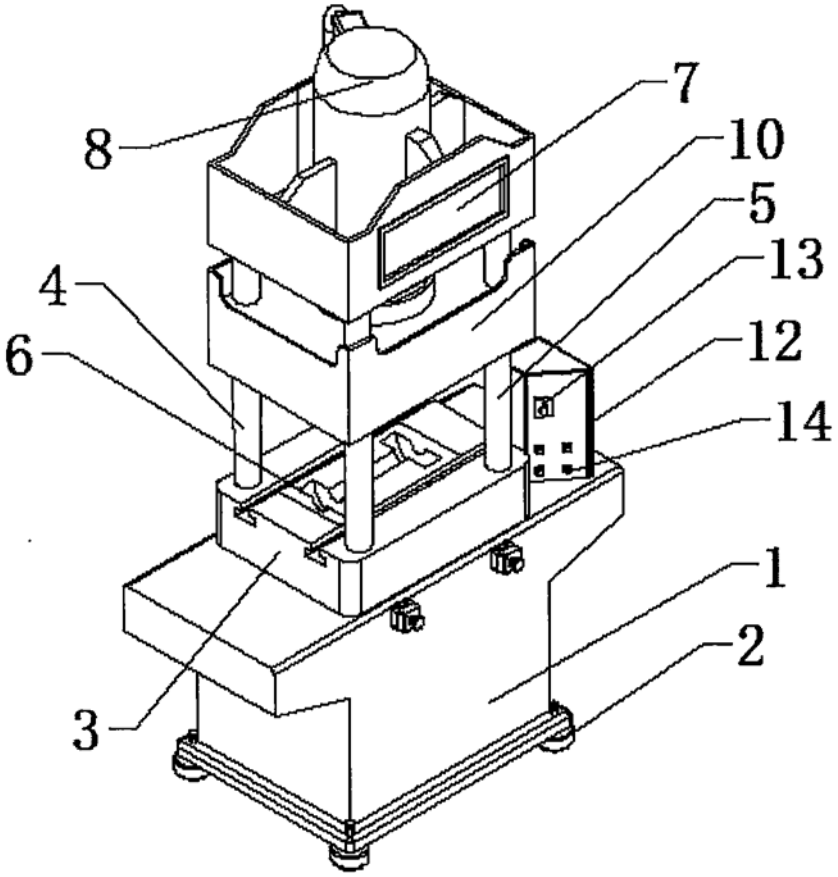


图1

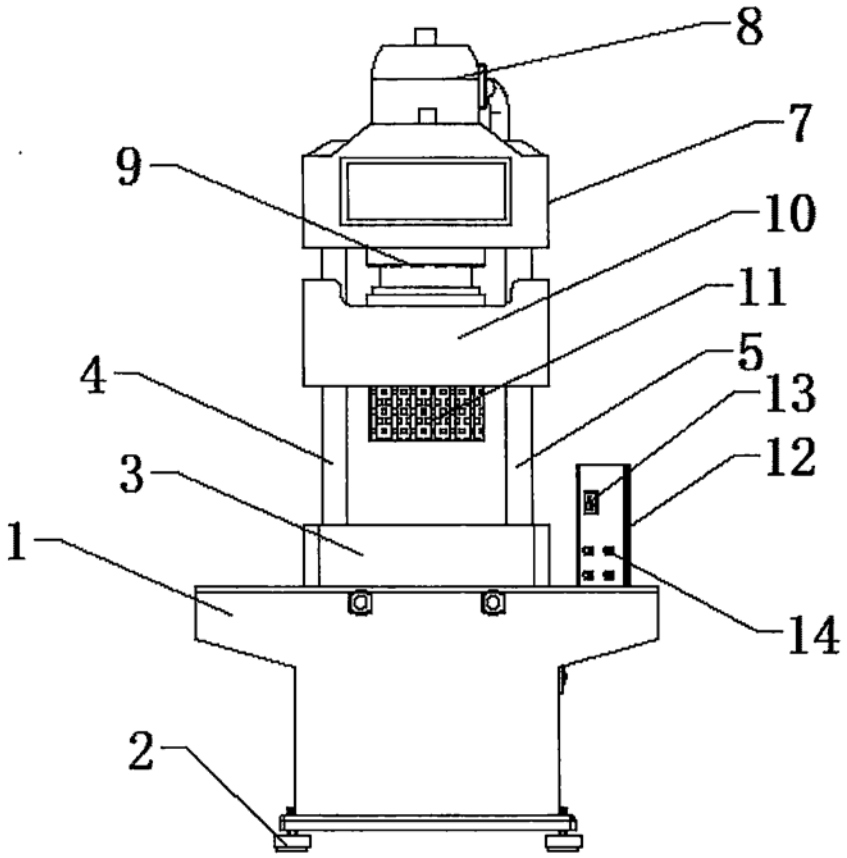


图2

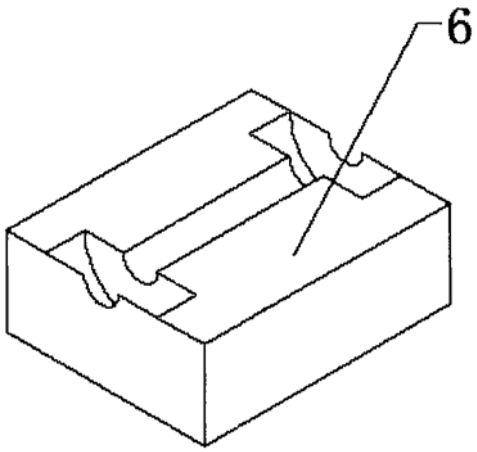


图3