(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 209156812 U
(45)授权公告日 2019.07.26

(21)申请号 201821384242.5

(22)申请日 2018.08.27

(73)专利权人 佛山市加得电子配套有限公司
地址 528000 广东省佛山市南海区狮山镇罗村兴朗中路23号

(72)发明人 吴燕眉

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务所(普通合伙) 11350
代理人 肖平安

(51)Int.Cl.
B21D 22/02(2006.01)
B21D 37/14(2006.01)
B30B 15/04(2006.01)

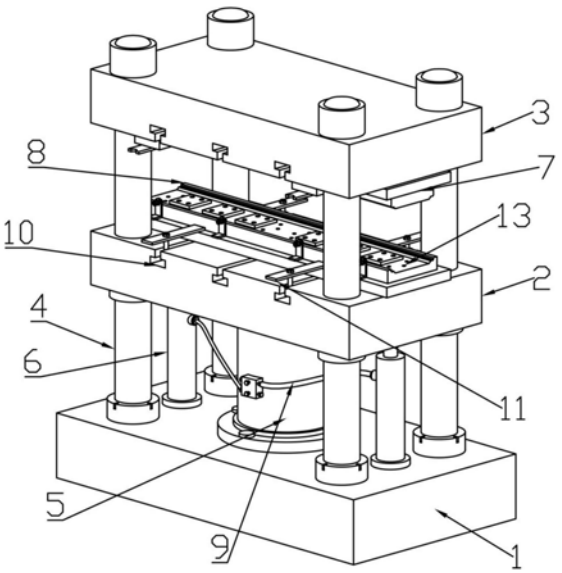
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种电梯配件生产用油压成型装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种电梯配件生产用油压成型装置，包括底座、活动横梁、上基座、导向柱、油压缸、升降油压柱、上模座、下模座、油管，底座上竖立有四条导向柱，导向柱的一端与上基座相连固定，活动横梁穿梭于导向柱上，在工作底座上的油压缸通过油管带动升降油压柱联同油压缸上的油压杆推动活动横梁沿导向柱升降，活动横梁上固定有下模座，上基座下方固定有上模具，上、下模具上有多组螺纹孔可固定多组模具；具有结构紧凑，支撑强度大，压成配件平稳，减少加工时间的特点。



CN 209156812 U

1.一种电梯配件生产用油压成型装置,其特征在于:包括底座(1)、活动横梁(2)、上基座(3)、导向柱(4)、油压缸(5)、升降油压柱(6)、上模座(7)、下模座(8)、油管(9),底座(1)上靠近边缘处竖立有四条导向柱(4),导向柱(4)的一端与上基座(3)相连固定,活动横梁(2)穿梭于四条导向柱(4)上,底座(1)的中心处安装有油压缸(5),油压缸(5)的上端有一体成型的油压杆(5a),两升降油压柱(6)分列在油压缸(5)两侧,升降油压柱(6)的底部与底座(1)固定,升降油压柱(6)的顶端与活动横梁(2)底部固定,活动横梁(2)上表面有T形槽(10),下模座(8)通过T形槽(10)与活动横梁(2)连接并通过固定螺帽和固定螺栓外接四条加固条(11)进一步与活动横梁(2)固定,下模座(8)一侧焊接有四个模具固定座(12),模具固定座(12)上有固定螺帽和固定螺栓,上基座(3)下方固定有与下模座(8)相对应的上模座(7)。

2.如权利要求1所述的一种电梯配件生产用油压成型装置,其特征在于:所述油压缸(5)与底座(1)上表面中部固定,油压缸(5)上有一体成型的可升降的油压杆(5a)与活动横梁(2)底部相连,油压缸(5)通过油管(9)与底座(1)上的升降油压柱(6)相连,油压缸(5)上可升降油压杆(5a)与两侧的升降油压柱(6)相互配合形成向上的推力使活动横梁(2)沿着四条导向柱(4)上下移动。

3.如权利要求1所述的一种电梯配件生产用油压成型装置,其特征在于:上模座(7)、下模座(8)上有多组相对应的螺纹孔(13)。

一种电梯配件生产用油压成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于电梯配件生产装置技术领域，具体涉及一种电梯配件生产用油压成型装置。

背景技术

[0002] 油压成型装置，是一种通过专用液压油作为工作介质，通过液压缸作为动力源，根据帕斯卡原理制成的用于传递能量以实现各种配件成型的机器。现有技术下，油压成型装置往往只能一个设备加工一种形状的原料，而原料到配件需要多次加工，这就需要多个油压成型装置对原料进行分布加工，这使得设备占用空间大，产品加工时间长。

发明内容

[0003] 针对现有技术的不足，本实用新型旨在提供一种结构紧凑，支撑强度大，顶出工件平稳的电梯配件生产用油压成型装置。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采用如下技术方案：

[0005] 一种电梯配件生产用油压成型装置，包括底座、活动横梁、上基座、导向柱、油压缸、升降油压柱、上模座、下模座、油管，底座上靠近边缘处竖立有四条导向柱，导向柱的一端与上基座相连固定，活动横梁穿梭于四条导向柱上，底座的中心处安装有油压缸，油压缸的上端有一体成型的油压杆，两升降油压柱分列在油压缸两侧，升降油压柱的底部与底座固定，升降油压柱的顶端与活动横梁底部固定，活动横梁上表面有T形槽，下模座通过T形槽与活动横梁连接并通过固定螺帽和固定螺栓外接四条加固条进一步与活动横梁固定，下模座一侧焊接有四个模具固定座，模具固定座上有固定螺帽和固定螺栓，上基座下方固定有与下模座相对应的上模座。

[0006] 进一步的，所述油压缸与底座上表面中部固定，油压缸上有一体成型的可升降的油压杆与活动横梁底部相连，油压缸通过油管与底座上的升降油压柱相连，油压缸上可升降油压杆与两侧的升降油压柱相互配合形成向上的推力使活动横梁沿着四条导向柱上下移动。

[0007] 进一步的，上模座、下模座上有多组相对应螺纹孔。

[0008] 本实用新型具有如下有益效果：

[0009] 本实用新型一种电梯配件生产用油压成型装置，在工作底座上的油压缸通过油管带动升降油压柱推动活动横梁沿导向柱升降，油压缸上有可升降油压杆配合两侧的可升降液压柱为装置提供了足够的支撑力，采用四导向柱机构使装置更加稳定，不容易发生偏差，上模座、下模座上有多组螺纹孔能同时固定多组模具，实现了多模具同时加工，减少了冲压次数，节约了时间和延长了装置使用寿命，具有提高加工精度，减少加工时间的特点。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型一种电梯配件生产用油压成型装置的结构示意图；

[0011] 图2为本实用新型一种电梯配件生产用油压成型装置在另一角度下的结构示意图；

[0012] 图3为本实用新型一种电梯配件生产用油压成型装置其下模座的结构示意图。

[0013] 图中：1、底座；2、活动横梁；3、上基座；4、导向柱；、5、油压缸；6、升降油压柱；7、上模座；8、下模座；9、油管；10、T形槽；11、加固条；12、模具固定座；5a、油压杆；13、螺纹孔。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图及具体实施例，对本实用新型作进一步的描述，以便于更清楚地理解本实用新型要求保护的技术思想。

[0015] 如图1-3所示本实用新型一种电梯配件生产用油压成型装置，包括底座1、活动横梁2、上基座3、导向柱4、油压缸5、升降油压柱6、上模座7、下模座8、油管9，底座1上靠近边缘处竖立有四条导向柱4，导向柱4的一端与上基座3相连固定，活动横梁2穿梭于四条导向柱4上，底座1的中心处安装有油压缸5，油压缸5的上端有一体成型的油压杆5a，两升降油压柱6分列在油压缸5两侧，升降油压柱6的底部与底座1固定，升降油压柱6的顶端与活动横梁2底部固定，活动横梁2上表面有T形槽10，下模座8通过T形槽10与活动横梁2连接并通过固定螺帽和固定螺栓外接四条加固条11进一步与活动横梁2固定，下模座8一侧焊接有四个模具固定座12，模具固定座12上有固定螺帽和固定螺栓，上基座3下方固定有与下模座8相对应的上模座7。

[0016] 更具体的，一种电梯配件生产用油压成型装置，所述油压缸5与底座1上表面中部固定，油压缸5上有一体成型的可升降的油压杆5a与活动横梁2底部相连，油压缸5通过油管9与底座1上的升降油压柱6相连，油压缸5上可升降油压杆5a与两侧的升降油压柱6相互配合形成向上的推力使活动横梁2沿着四条导向柱4上下移动。

[0017] 更具体的，上模座7、下模座8上有多组相对应螺纹孔13。

[0018] 在工作底座上的油压缸5通过油管9带动升降油压柱6推动活动横梁2沿导向柱4升降，油压缸5上有可升降油压杆5a配合两侧的可升降液压柱6为装置提供了足够的支撑力，采用四导向柱4结构使装置更加稳定，不容易发生偏差，上模座7、下模座8上有多组螺纹孔13能同时固定多组模具，实现了多模具同时加工，减少了冲压次数，节约了时间和延长了装置使用寿命，具有提高加工精度，减少加工时间的特点。

[0019] 对于本领域的技术人员来说，可根据以上描述的技术方案以及构思，做出其它各种相应的改变以及变形，而所有的这些改变以及变形都应该属于本实用新型权利要求的保护范围之内。

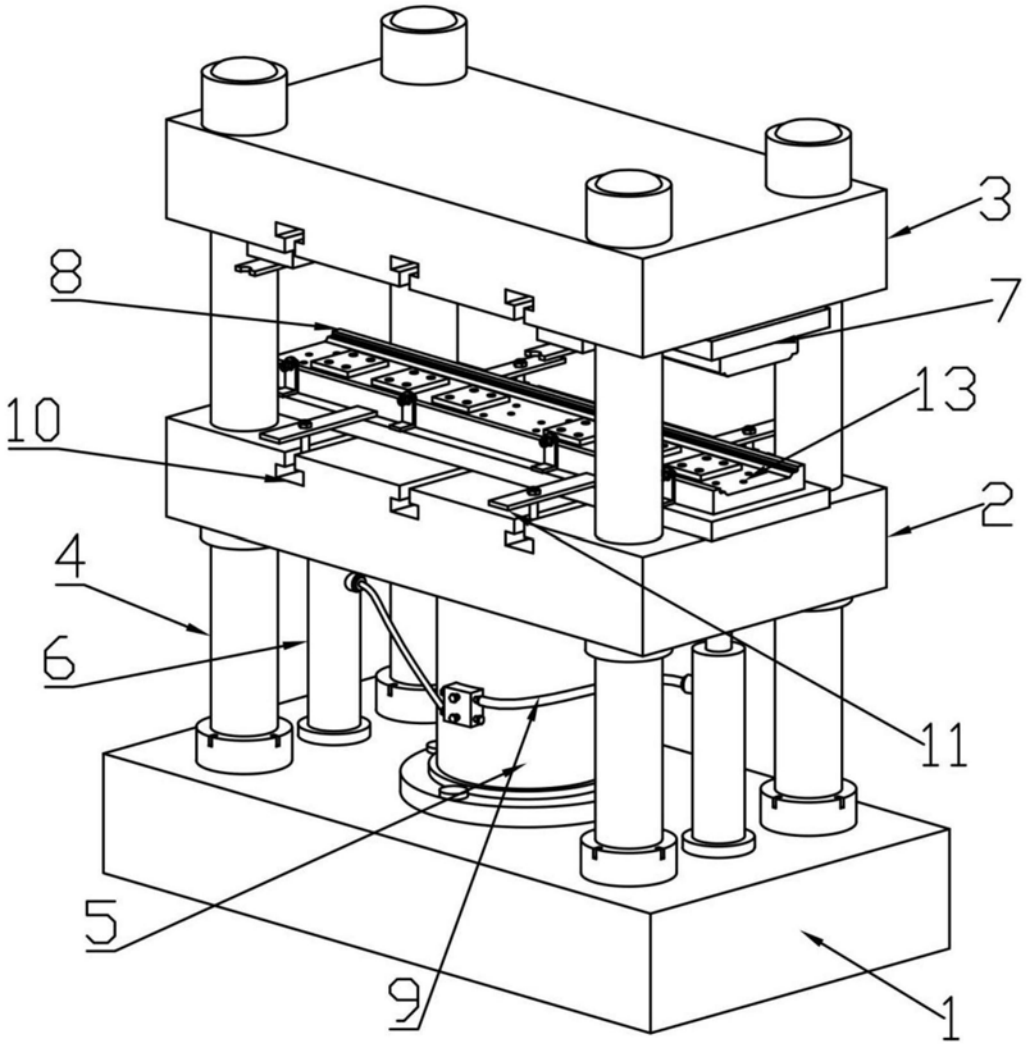


图1

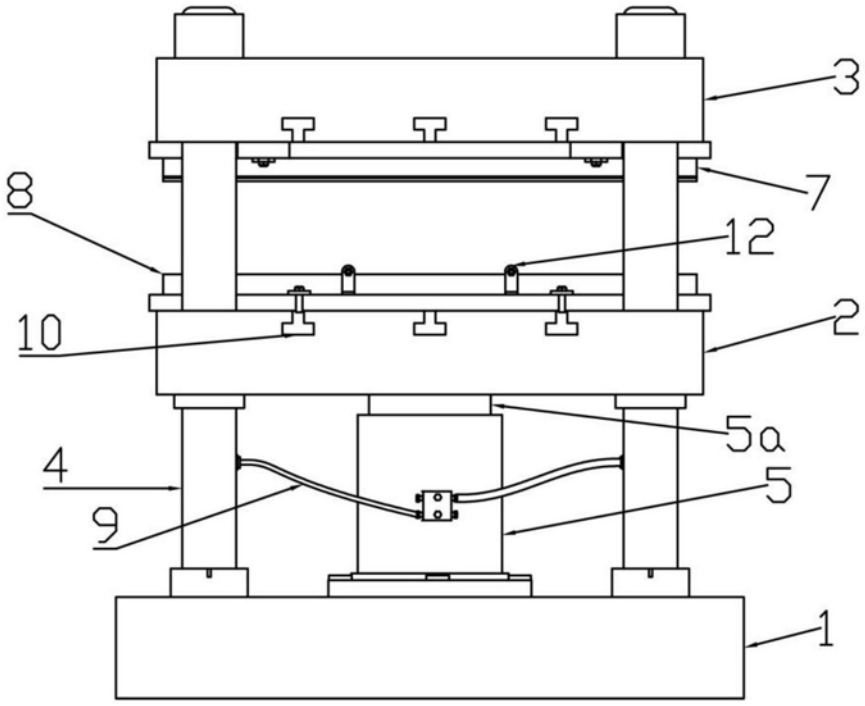


图2

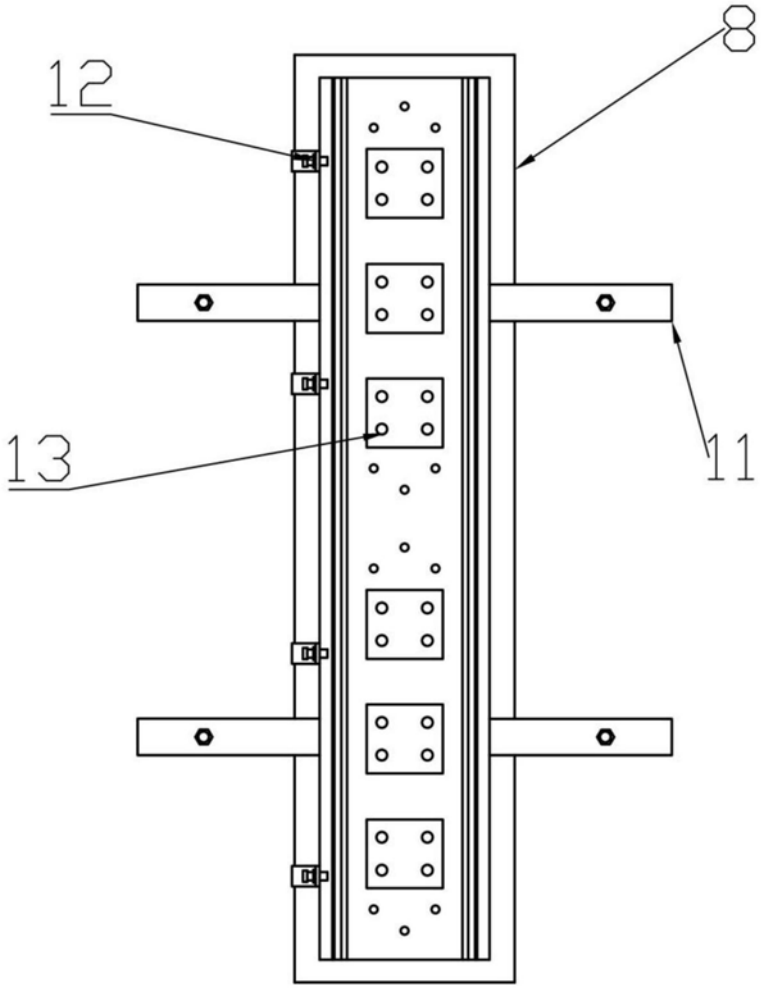


图3