



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202399374 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 29

(21) 申请号 201120448273. 4

(22) 申请日 2011. 11. 14

(73) 专利权人 南通巨能锻压机床有限公司

地址 226500 江苏省南通市如皋市下原镇文南村

(72) 发明人 蒋建华

(74) 专利代理机构 北京一格知识产权代理事务所(普通合伙) 11316

代理人 赵绍增

(51) Int. Cl.

B28B 3/00(2006. 01)

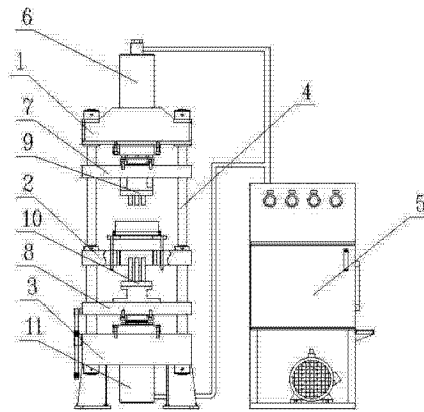
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种双向对压陶瓷粉末成型液压机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种液压机,特别涉及一种双向对压陶瓷粉末成型液压机。本实用新型要解决的技术问题是提供一种结构简单、产品成型密度均一且压制效率高的双向对压陶瓷粉末成型液压机,包括上横梁、固定模、下横梁、液压油缸及其液压系统,所述上横梁、固定模与下横梁通过四根导柱固定连接,在导柱上还设有上、下滑块,所述上、下滑块对称分布在固定模的上下两侧。利用上下滑块实施上下同时加压,解决了传统的单向成型液压机成型密度上下不一的问题,且上下滑块同时工作减少了成型时间,提高了生产效率。



1. 一种双向对压陶瓷粉末成型液压机,包括上横梁、固定模、下横梁、液压油缸及其液压系统,所述上横梁、固定模与下横梁通过四根导柱固定连接,其特征在于:在导柱上还连接有上、下滑块,所述上、下滑块对称分布在固定模的上下两侧。

一种双向对压陶瓷粉末成型液压机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种液压机,特别涉及一种双向对压陶瓷粉末成型液压机。

背景技术

[0002] 传统的陶瓷粉末压制产品的成型主要采用传统的单向成型液压机,在成型过程中产品容易产生上下密度不一至,而且模具结构比较复杂,安装模具调整时间长,压制薄形产品时浮动效果不好。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种结构简单、产品成型密度均一且压制效率高的双向对压陶瓷粉末成型液压机。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的技术方案为:一种双向对压陶瓷粉末成型液压机,包括上横梁、固定模、下横梁、液压油缸及其液压系统,所述上横梁、固定模与下横梁通过四根导柱固定连接,其特征在于:在导柱上还连接有上下滑块,所述上下滑块对称分布在固定模的上下两侧。

[0005] 本实用新型的优点在于:利用上下滑块同时加压,解决了传统的单向成型液压机成型密度上下不一的问题,且上下滑块同时工作减少了成型时间,提高了生产效率。

附图说明

[0006] 图1为本实用新型的双向对压陶瓷粉末成型液压机的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 如图所示,包括上横梁1、固定模2、下横梁3、液压油缸6、11、液压系统5、上滑块7、下滑块8。

[0008] 所述上横梁1、固定模2与下横梁3通过四根导柱4固定连接,所述上滑块7和下滑块8对称分布在固定模2的上下两侧,所述上、下滑块7、8分别与液压油缸6、11连接,所述液压油缸6、11与液压系统5连接。

[0009] 进行陶瓷粉末压制成型时,将上模冲9固定在上滑块4的底面,下模冲10固定于下滑块8上,固定有上、下模冲9、10的上、下滑块7、8上升,同步对固定模腔内的粉末对产品加压。

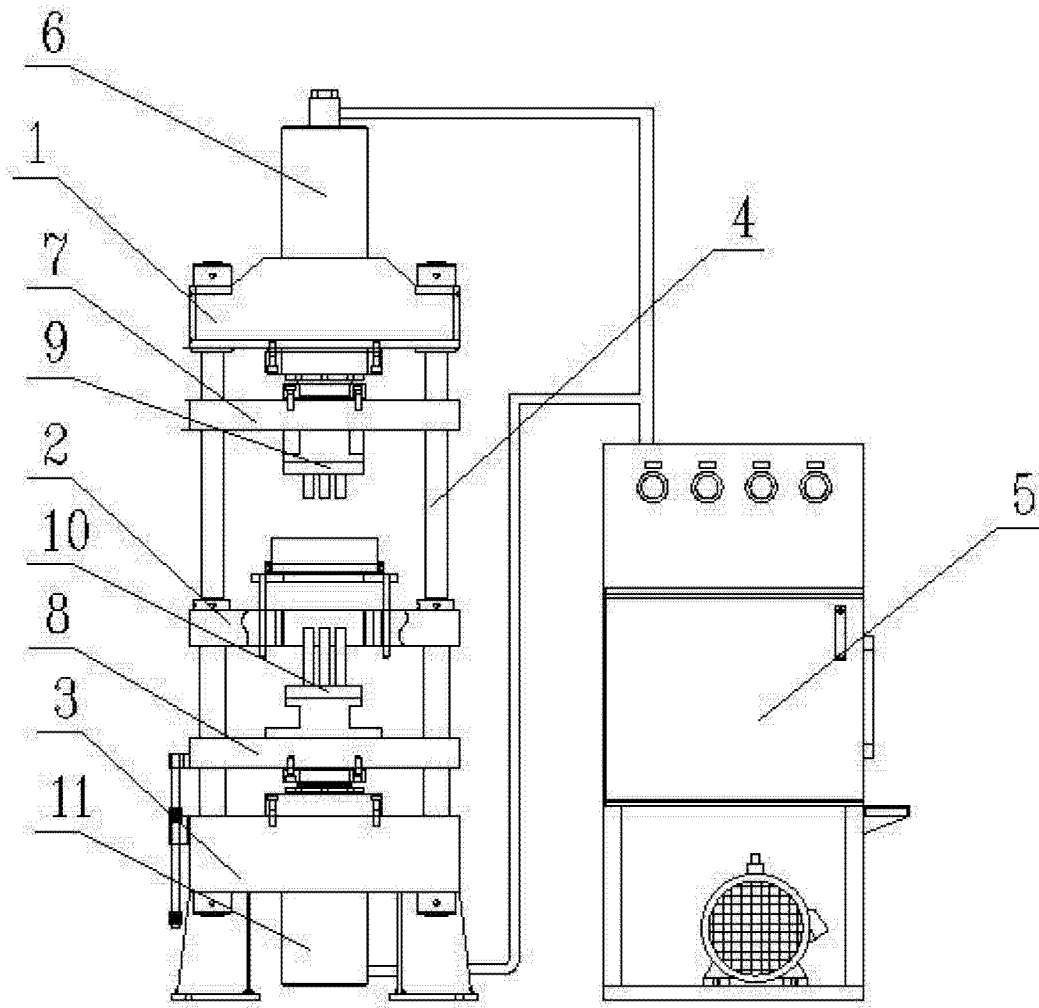


图 1