



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218015514 U

(45) 授权公告日 2022. 12. 13

(21) 申请号 202222073198.9

(22) 申请日 2022.08.08

(73) 专利权人 偃师市华信机械有限公司

地址 471900 河南省洛阳市偃师市首阳山镇香峪村

(72) 发明人 付偃发 丁文辉 王腾蛟

(74) 专利代理机构 河南省崇研专利代理事务所
(普通合伙) 41224

专利代理师 田略宇

(51) Int. Cl.

B21J 7/04 (2006.01)

B21J 13/00 (2006.01)

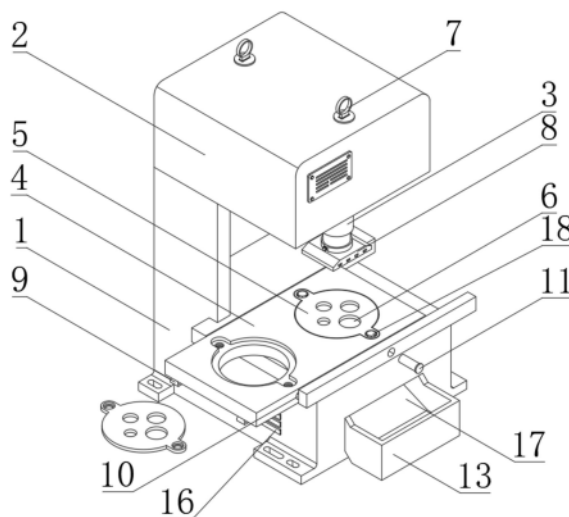
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种柱型产品锻造装置

(57) 摘要

本实用新型涉及锻造装置技术领域,且公开了一种柱型产品锻造装置,包括基座,所述基座的顶部设置有顶块,所述顶块的下表面安装有连接杆,所述基座的上表面滑动连接有滑座,所述滑座的上表面可拆卸连接有替换板,所述替换板的上表面开设有通孔,所述通孔的数量为多个,且多个通孔的孔径不同。本实用新型提供了一种柱型产品锻造装置,通过顶块、连接杆和安装块的配合设置,可以根据将所需要的锤头安装在安装块上对材料进行锻打,并且配合设置在滑座上的替换板和通孔,在锻打的时候可以使用不同孔径的通孔,从而对材料的直径进行调整,通过设置在滑座上的两个替换板,缩短更换替换板造成停机的时间,提高加工效率。



1. 一种柱型产品锻造装置,其特征在于:包括基座(1),所述基座(1)的顶部设置有顶块(2),所述顶块(2)的下表面安装有连接杆(3),所述基座(1)的上表面滑动连接有滑座(4),所述滑座(4)的上表面可拆卸连接有替换板(5),所述替换板(5)的上表面开设有通孔(6),所述通孔(6)的数量为多个,且多个通孔(6)的孔径不同。

2. 根据权利要求1所述的一种柱型产品锻造装置,其特征在于:所述顶块(2)的上表面固定连接有吊环(7),所述连接杆(3)的下表面可拆卸连接有安装块(8)。

3. 根据权利要求1所述的一种柱型产品锻造装置,其特征在于:所述滑座(4)的下表面固定连接有滑轨(9),所述滑轨(9)的外表面与基座(1)的上表面滑动连接,所述滑座(4)通过止动机构限制移动。

4. 根据权利要求3所述的一种柱型产品锻造装置,其特征在于:所述止动机构包括开设在滑座(4)一侧的定位孔(10),所述基座(1)的正面贯穿连接有定位柱(11),所述定位柱(11)的一端与定位孔(10)的内壁插接。

5. 根据权利要求1所述的一种柱型产品锻造装置,其特征在于:所述基座(1)的内部开设有收纳仓(12),所述基座(1)的正面固定连接有收纳盒(13)。

6. 根据权利要求5所述的一种柱型产品锻造装置,其特征在于:所述收纳仓(12)的内壁固定连接有驱动马达(14),所述驱动马达(14)的输出轴安装有扇叶(15)。

7. 根据权利要求5所述的一种柱型产品锻造装置,其特征在于:所述基座(1)的一侧开设有进风口(16),所述收纳仓(12)的正面开设有出料口(17)。

8. 根据权利要求1所述的一种柱型产品锻造装置,其特征在于:所述替换板(5)的上表面贯穿连接有固定螺栓(18),所述固定螺栓(18)的外表面与滑座(4)的上表面螺纹连接。

一种柱型产品锻造装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及锻造装置技术领域,具体涉及一种柱型产品锻造装置。

背景技术

[0002] 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机械性能、一定形状和尺寸锻件的加工方法,锻压(锻造与冲压)的两大组成部分之一。通过锻造能消除金属在冶炼过程中产生的铸态疏松等缺陷,优化微观组织结构,同时由于保存了完整的金属流线,锻件的机械性能一般优于同样材料的铸件。

[0003] 在进行锻造柱状材料的过程中,需要根据当前材料的尺寸,安装对应尺寸的模具,锻打过后再将新的模具安装在锻造台上,较为耗费时间,这就需要一种设备来解决上述问题。

实用新型内容

[0004] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种柱型产品锻造装置,解决了上述背景技术中提出的技术问题。

[0005] 技术方案

[0006] 为实现以上目的,本实用新型通过以下技术方案予以实现:一种柱型产品锻造装置,包括基座,所述基座的顶部设置有顶块,所述顶块的下表面安装有连接杆,所述基座的上表面滑动连接有滑座,所述滑座的上表面可拆卸连接有替换板,所述替换板的上表面开设有通孔,所述通孔的数量为多个,且多个通孔的孔径不同。

[0007] 可选的,所述顶块的上表面固定连接有吊环,所述连接杆的下表面可拆卸连接有安装块。

[0008] 可选的,所述滑座的下表面固定连接有滑轨,所述滑轨的外表面与基座的上表面滑动连接,所述滑座通过止动机构限制移动。

[0009] 可选的,所述止动机构包括开设在滑座一侧的定位孔,所述基座的正面贯穿连接有定位柱,所述定位柱的一端与定位孔的内壁插接。

[0010] 可选的,所述基座的内部开设有收纳仓,所述基座的正面固定连接收纳盒。

[0011] 可选的,所述收纳仓的内壁固定连接驱动马达,所述驱动马达的输出轴安装有扇叶。

[0012] 可选的,所述基座的一侧开设有进风口,所述收纳仓的正面开设有出料口。

[0013] 可选的,所述替换板的上表面贯穿连接有固定螺栓,所述固定螺栓的外表面与滑座的上表面螺纹连接。

[0014] 本实用新型提供了一种柱型产品锻造装置,具备以下有益效果:

[0015] 1、本实用新型提供了一种柱型产品锻造装置,通过顶块、连接杆和安装块的配合设置,可以根据将所需要的锤头安装在安装块上对材料进行锻打,并且配合设置在滑座上的替换板和通孔,在锻打的时候可以使用不同孔径的通孔,从而对材料的直径进行调整,通

过设置在滑座上的两个替换板,缩短更换替换板造成停机的时间,提高加工效率。

[0016] 2、本实用新型提供了一种柱型产品锻造装置,通过滑座、基座、定位孔和定位柱的配合设置,在使用的过程中可以便于调整所使用的替换板,提高使用过程中的灵活性,通过驱动马达,扇叶和收纳仓的配合设置,在物料锻打完成之后可以落入底部的收纳仓中,并对物料进行降温。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型结构示意图;

[0018] 图2为本实用新型放置时结构示意图;

[0019] 图3为本实用新型基座侧面剖视结构示意图。

[0020] 图中:1、基座;2、顶块;3、连接杆;4、滑座;5、替换板;6、通孔;7、吊环;8、安装块;9、滑轨;10、定位孔;11、定位柱;12、收纳仓;13、收纳盒;14、驱动马达;15、扇叶;16、进风口;17、出料口;18、固定螺栓。

具体实施方式

[0021] 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。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。

[0022] 请参阅图1至图3,本实用新型提供一种技术方案:一种柱型产品锻造装置,包括基座1,基座1的顶部设置有顶块2,基座1的内部开设有收纳仓12,基座1的正面固定连接收纳盒13,收纳仓12的内壁固定连接驱动马达14,驱动马达14的输出轴安装有扇叶15,基座1的一侧开设有进风口16,收纳仓12的正面开设有出料口17,物料掉入收纳仓12内之后,收纳仓12的底部设置有倾角,使得物料可以从出料口17中滚出,物料滚动至收纳盒13中方便取用,驱动马达14带动扇叶15旋转,带动空气吹动物料,方便对物料进行降温。

[0023] 顶块2的下表面安装有连接杆3,顶块2的上表面固定连接吊环7,连接杆3的下表面可拆卸连接有安装块8,安装块8的底部有多个凹槽,方便将锤头固定在安装块8上,方便根据不同的需求进行更换。

[0024] 基座1的上表面滑动连接有滑座4,滑座4的下表面固定连接滑轨9,滑轨9的外表面与基座1的上表面滑动连接,滑座4通过止动机构限制移动,止动机构包括开设在滑座4一侧的定位孔10,基座1的正面贯穿连接有定位柱11,定位柱11的一端与定位孔10的内壁插接,滑座4安装在基座1上,滑座4左右滑动的时候可以使替换板5和连接杆3的中心对齐,方便选择所需要的替换板5,在滑座4滑动至一端的时候,滑座4上的定位孔10可以和定位柱11对齐,将定位柱11向内推动可以将滑座4的位置固定,滑座4的底部设置有限位块,以防滑座4向一端移动的时候脱落。

[0025] 滑座4的上表面可拆卸连接有替换板5,替换板5的上表面贯穿连接有固定螺栓18,固定螺栓18的外表面与滑座4的上表面螺纹连接,替换板5的上表面开设有通孔6,通孔6的数量为多个,且多个通孔6的孔径不同,替换板5上设置有多个不同孔径的通孔6,大于孔径的物料在进行锻打的时候会被通孔6挤压成与孔径一致的圆柱,依次减小孔径可以对物料的直径进行调整,两个替换板5上的通孔6可以不同,从而提供更多不同孔径的通孔6。

[0026] 该文中出现的电器元件均与外界的主控器及220V市电连接,并且主控器可为计算机等起到控制的常规已知设备。

[0027] 本实用新型中,该装置的工作步骤如下:

[0028] 1、在使用的时候将需要使用的替换板5安装在滑座4上,使用固定螺栓18将替换板5的位置固定,再将锤头安装在安装头上;

[0029] 2、移动滑座4,使其中一个替换板5与连接杆3的中轴线对齐,将定位柱11插在定位孔10内,将滑座4的位置固定;

[0030] 3、将需要锻打的物料放置在对应的通孔6上,启动顶块2内的电机带动连接杆3上下活动,对材料进行锻打;

[0031] 4、在锻打的过程中启动驱动马达14,使驱动马达14对收纳仓12内锻打完成的物料进行降温,锻打结束之后从收纳盒13中将物料取出。

[0032] 最后,还需要说明的是,在本文中,诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。在没有更多限制的情况下,由语句“包括一个……”限定的要素,并不排除在包括要素的过程、方法、物品或者设备中还存在另外的相同要素。

[0033] 以上对本实用新型所提供的具体实施方式进行了详细介绍,本文中应用了具体个例对本实用新型的原理及实施方式进行了阐述,以上实施例的说明只是用于帮助理解本实用新型的方法及其核心思想;同时,对于本领域的一般技术人员,依据本实用新型的思想,在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处,综上,本说明书内容不应理解为对本实用新型的限制。

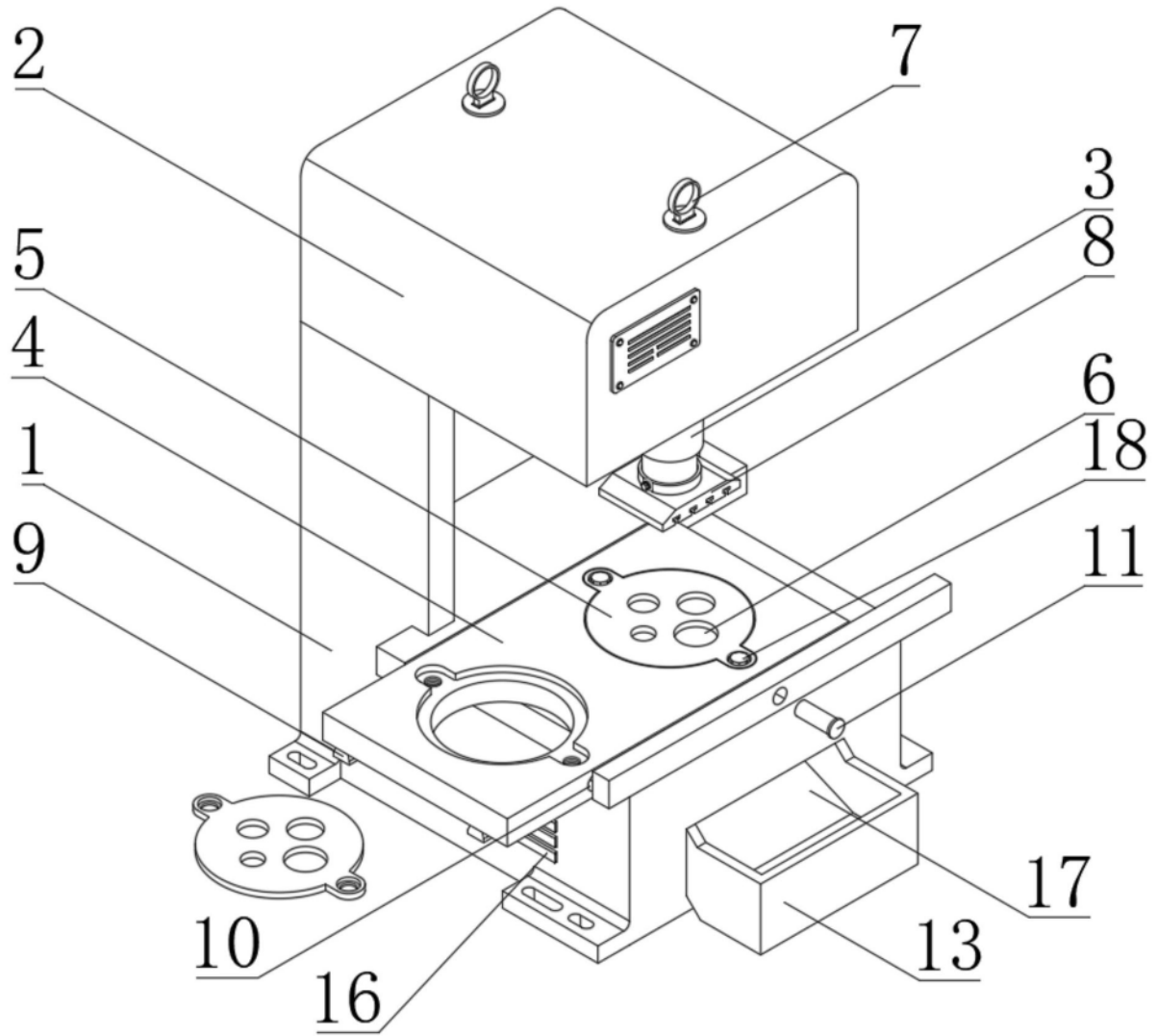


图1

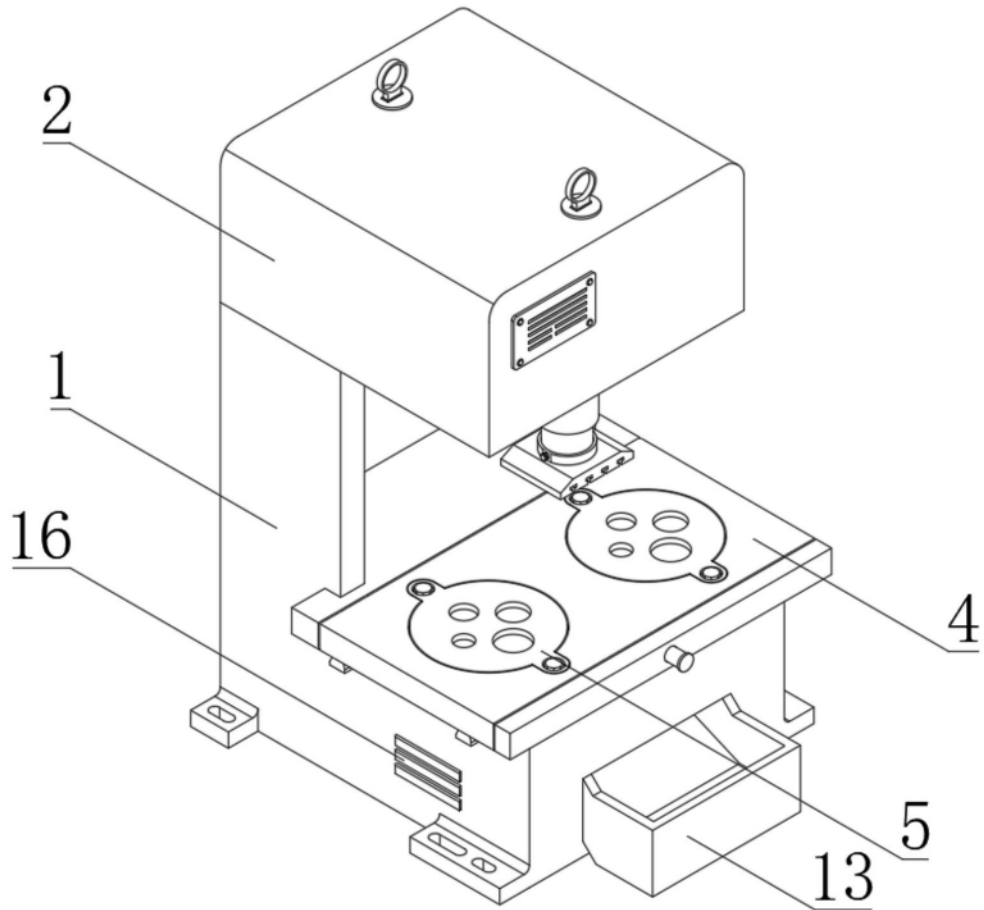


图2

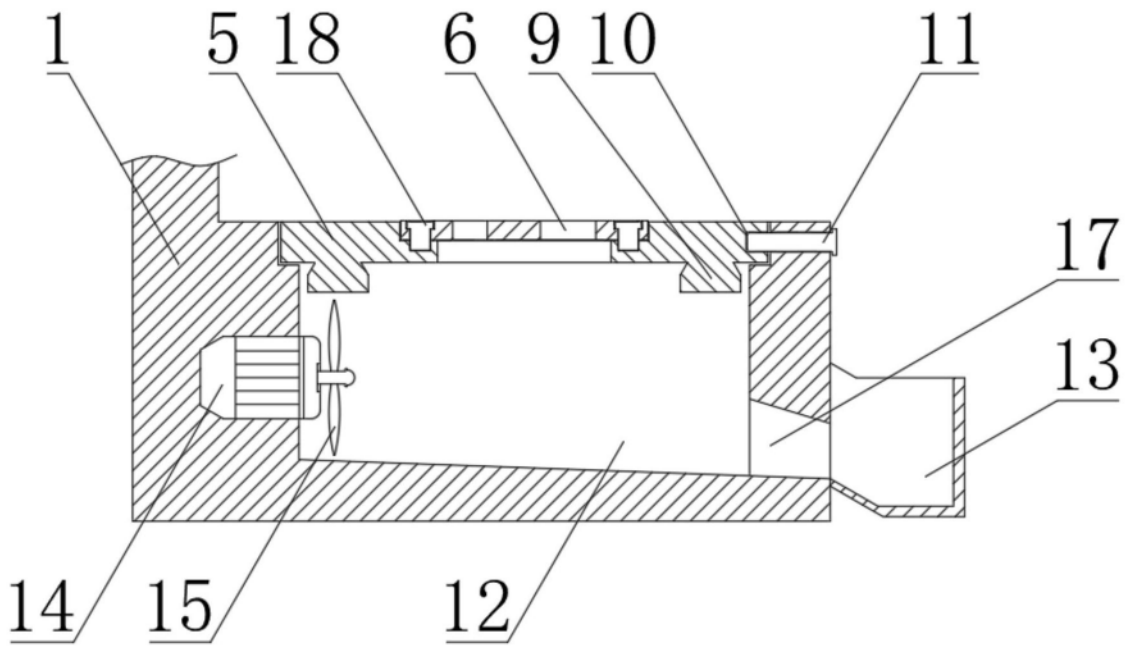


图3