

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202963957 U

(45) 授权公告日 2013.06.05

(21) 申请号 201220705265.8

(22) 申请日 2012.12.19

(73) 专利权人 郑州人造金刚石及制品工程技术  
研究中心有限公司

地址 450000 河南省郑州市高新技术开发区  
冬青街 24 号

(72) 发明人 高申杰 张高飞 王磊 李莹  
刘创勋 高丰源

(74) 专利代理机构 郑州联科专利事务所(普通  
合伙) 41104

代理人 田小伍 田云红

(51) Int. Cl.

B23P 19/027(2006.01)

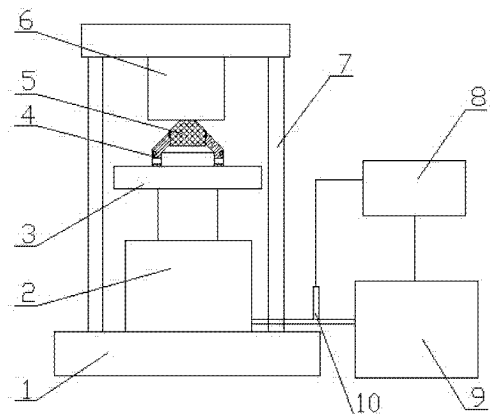
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

顶锤装配装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种顶锤装配装置,包括机架,机架上设有液压油缸,液压油缸输出端设有垫板,垫板上方设有与机架固定连接的压头;液压油缸与液压站连接。使用本实用新型,改变了以前靠尺寸判定压装结果的习惯,使得压装的顶锤预紧力一致性得到了保证,在生产中取得了较好的效果。



1. 顶锤装配装置,其特征在于,包括机架,机架上设有液压油缸,液压油缸输出端设有垫板,垫板上方设有与机架固定连接的压头;液压油缸与液压站连接。
2. 如权利要求 1 所述的顶锤装配装置,其特征在于,所述液压油缸与液压站之间的管路上设有压力传感器,压力传感器通过控制系统与液压站连接。
3. 如权利要求 1 或 2 所述的顶锤装配装置,其特征在于,所述机架包括底座和框架,液压油缸设置于底座上,压头与框架上端连接。

## 顶锤装配装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于金刚石加工设备技术领域,尤其涉及一种顶锤装配装置。

### 背景技术

[0002] 在六面顶压机使用时,顶锤的更换、安装是经常做的工作,在以往的顶锤安装时,往往靠操作人员的经验安装顶锤,主要是观察顶锤的弧线与钢环弧线重合度,忽视了钢环、顶锤加工时的尺寸差异、造成顶锤的安装时预紧力程度不统一,不能达到压机设计时对顶锤预紧力要求,导致在使用时合成块基准变动,影响生产,严重的甚至引起挤锤,造成经济损失。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种安装效果好的顶锤装配装置。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:

[0005] 顶锤装配装置,包括机架,机架上设有液压油缸,液压油缸输出端设有垫板,垫板上方设有与机架固定连接的压头;液压油缸与液压站连接。

[0006] 所述液压油缸与液压站之间的管路上设有压力传感器,压力传感器通过控制系统与液压站连接。

[0007] 所述机架包括底座和框架,液压油缸设置于底座上,压头与框架上端连接。

[0008] 本实用新型中,顶锤装配装置包括机架、液压油缸、压头及控制系统,当压锤时,在控制系统内输入要压顶锤的压力值,将钢环、顶锤放到压装工位即液压垫板上,开动机器,液压缸顶着钢环与顶锤上升,开始压装,当到达压力要求时,液压缸停止加压并下降,完成压装;使用此工装后,改变了以前靠尺寸判定压装结果的习惯,使得压装的顶锤预紧力一致性得到了保证,在生产中取得了较好的效果。

### 附图说明

[0009] 图1是本实用新型结构示意图。

### 具体实施方式

[0010] 如图1所示,顶锤装配装置,包括机架,机架由底座1和框架7组成,底座1上设有液压油缸2,液压油缸2输出端设有垫板3,垫板3上用于放置钢环4及顶锤5,垫板3上方设有与框架7上端固定连接的压头6;液压油缸2与液压站9连接。液压油缸2与液压站9之间的管路上设有压力传感器10,压力传感器10通过控制系统8与液压站9连接。

[0011] 本实用新型使用时,在控制系统8内输入要压顶锤的压力值,将钢环4、顶锤5放到压装工位即液压垫板3上,开动机器,液压油缸2顶着钢环4与顶锤5上升,压头6与顶锤5压接,开始压装,当到达压力要求时,液压油缸2停止加压并下降,完成压装。

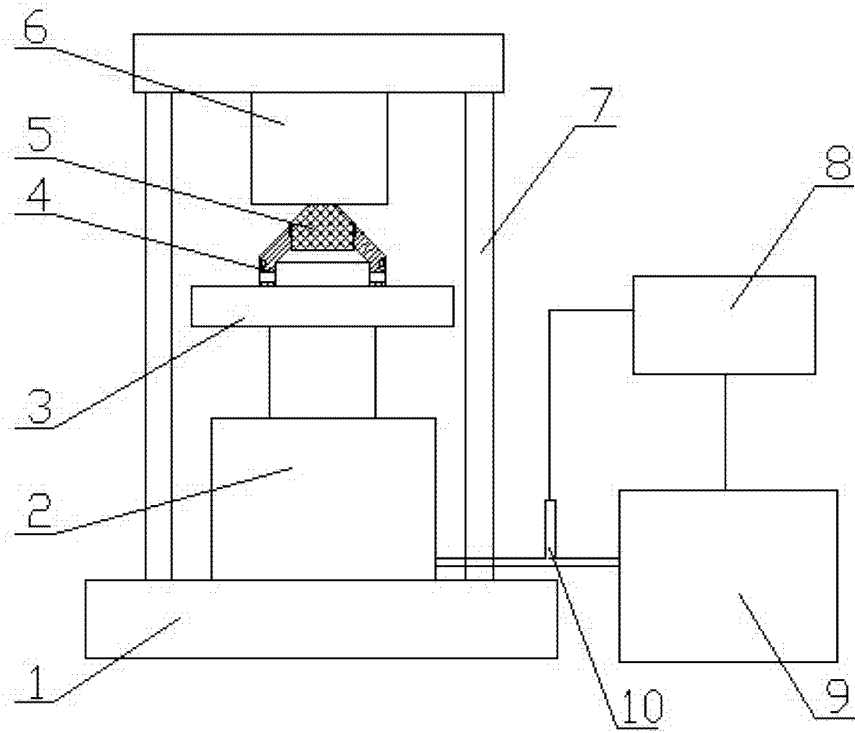


图 1