(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 221912310 U
(45)授权公告日 2024.10.29

(21)申请号 202323484626.8

(22)申请日 2023.12.20

(73)专利权人 连云港市汉恒节能窗饰有限公司
地址 222512 江苏省连云港市灌南县百禄镇工业集中区

(72)发明人 黄海洲

(74)专利代理机构 南京智转慧移知识产权代理有限公司 32649
专利代理师 王世超

(51)Int.Cl.
B26F 1/16(2006.01)
B26D 7/02(2006.01)
B26D 7/18(2006.01)
B26D 7/00(2006.01)

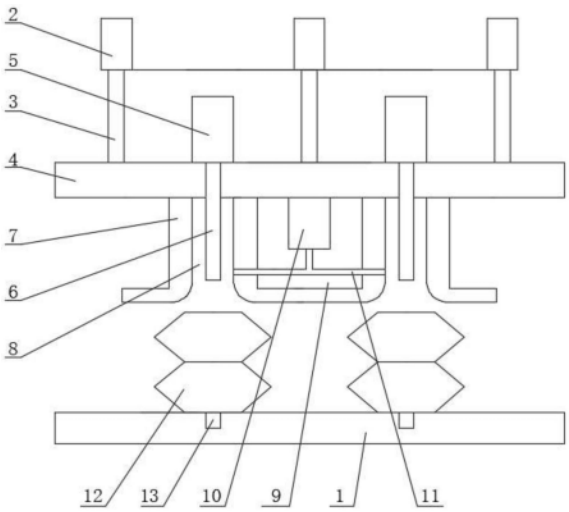
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种蜂窝帘提拉孔加工机构

(57)摘要

本实用新型公开一种蜂窝帘提拉孔加工机构,包括固定式底座,该固定式底座上方设置有位移升降机构,所述的位移升降机构的升降杆向下伸出,且杆端对应安装有升降调整板,该升降调整板上至少安装有两组孔加工机构,所述孔加工机构的加工组件向下穿过升降调整板伸入到下方,且所述升降调整板的下端面还安装有若干固定压板。本装置中每一孔加工机构均通过下移的加工组件来实现蜂窝帘提拉孔的加工,同时又在加工组件的两侧设置有固定压板,固定压板的位置正好可以向下压住蜂窝帘中间提拉孔的两侧位置,然后再通过加工组件向下实现提拉孔加工,整体结构合理,通过两侧位置处的固定压板可实现蜂窝帘的固定,提高工作效率和质量。



CN 221912310 U

1.一种蜂窝帘提拉孔加工机构,其特征在于:包括固定式底座(1),该固定式底座(1)上方设置有位移升降机构(2),所述的位移升降机构(2)的升降杆(3)向下伸出,且杆端对应安装有升降调整板(4),该升降调整板(4)上至少安装有两组孔加工机构(5),所述孔加工机构(5)的加工组件(6)向下穿过升降调整板(4)伸入到下方,且所述升降调整板(4)的下端面还安装有若干固定压板(7),且设置每一加工组件(6)的两侧均对应设置有一固定压板(7),这两个固定压板(7)将加工组件(6)围在内部形成孔加工区域(8);

且所述的固定压板(7)设置为L形结构,并且相邻的两个固定压板(7)连成一体,并形成吸风安装室(9),而在该吸风安装室(9)内则对应安装有一吸风组件(10),该吸风组件(10)上安装有吸风管道(11),所述的吸风管道(11)穿过两侧的固定压板(7)伸入到孔加工区域(8)内,可对孔加工区域(8)内进行吸风除尘;

而所述的固定式底座(1)上则相应放置有与加工组件(6)位置对应的蜂窝帘(12),每一加工组件(6)的下方均对应放置有一蜂窝帘(12),所述蜂窝帘(12)的两侧通过固定压板(7)压紧固定。

2.根据权利要求1所述的一种蜂窝帘提拉孔加工机构,其特征在于:所述的孔加工机构(5)设置为钻孔式加工机构,加工组件(6)设为钻头,具备自升降功能,当升降调整板(4)位置固定时,钻孔式加工机构可向下对蜂窝帘(12)进行钻孔加工。

3.根据权利要求1所述的一种蜂窝帘提拉孔加工机构,其特征在于:所述的固定式底座(1)上还设置有与上方加工组件(6)位置对应的钻孔槽(13),钻头向下对蜂窝帘(12)进行加工后,钻头穿透蜂窝帘(12)之后伸入到钻孔槽(13)内。

4.根据权利要求3所述的一种蜂窝帘提拉孔加工机构,其特征在于:所述钻孔槽(13)的尺寸内径与钻头外径相适配。

5.根据权利要求1所述的一种蜂窝帘提拉孔加工机构,其特征在于:所述固定压板(7)的内侧端面位置处均对应设置有倒圆结构(14),在固定压板(7)下压蜂窝帘(12)时,倒圆结构(14)相应压在蜂窝帘(12)上。

6.根据权利要求1所述的一种蜂窝帘提拉孔加工机构,其特征在于:所述的固定式底座(1)上共放置有两组蜂窝帘(12),升降调整板(4)上共设置有两组孔加工机构(5);而所述的位移升降机构(2)则对应设置有三组。

一种蜂窝帘提拉孔加工机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及蜂窝帘的生产制作设备技术领域,具体说是一种蜂窝帘提拉孔加工机构。

背景技术

[0002] 现有技术中,如图2所示,蜂窝帘具体制作时,中间部位处需要设置提拉孔,然后安装提拉线,上提完成提拉折叠动作,因此在具体制作时,需要在该部位处对蜂窝帘进行打孔操作。

[0003] 而具体打孔时,通常直接通过钻孔设备进行打孔,例如:授权公告号:CN206510138U的技术方案中就公开了“蜂巢帘打孔装置”,该技术方案中,主要使用定位块、限位挡条以及水平压板来实现蜂窝帘的定位,使用空心钻打孔设备进行打孔。

[0004] 上述技术方案中虽然定位块和限位挡条等能够实现蜂窝帘的定位和固定等,但是在打孔时依然会产生一定的移动;另外就是打孔时会产生很多的碎屑灰尘等,而现有技术对这些碎屑灰尘的处理通常不到位,不能进行有效处理。

[0005] 因此,为了解决上述问题,需要研发一种结构合理,可提高工作效率的蜂窝帘提拉孔加工机构。

实用新型内容

[0006] 本实用新型的目的是针对现有技术存在的不足,提供一种蜂窝帘提拉孔加工机构;其技术方案如下:

[0007] 一种蜂窝帘提拉孔加工机构,包括固定式底座,该固定式底座上方设置有位移升降机构,所述的位移升降机构的升降杆向下伸出,且杆端对应安装有升降调整板,该升降调整板上至少安装有两组孔加工机构,所述孔加工机构的加工组件向下穿过升降调整板伸入到下方,且所述升降调整板的下端面还安装有若干固定压板,且设置每一加工组件的两侧均对应设置有一固定压板,这两个固定压板将加工组件围在内部形成孔加工区域。

[0008] 且所述的固定压板设置为L形结构,并且相邻的两个固定压板连成一体,并形成吸风安装室,而在该吸风安装室内则对应安装有一吸风组件,该吸风组件上安装有吸风管道,所述的吸风管道穿过两侧的固定压板伸入到孔加工区域内,可对孔加工区域内进行吸风除尘。

[0009] 而所述的固定式底座上则相应放置有与加工组件位置对应的蜂窝帘,每一加工组件的下方均对应放置有一蜂窝帘,所述蜂窝帘的两侧通过固定压板压紧固定。

[0010] 进一步地,所述的孔加工机构设置为钻孔式加工机构,加工组件设为钻头,具备自升降功能,当升降调整板位置固定时,钻孔式加工机构可向下对蜂窝帘进行钻孔加工。

[0011] 进一步地,所述的固定式底座上还设置有与上方加工组件位置对应的钻孔槽,钻头向下对蜂窝帘进行加工后,钻头穿透蜂窝帘之后伸入到钻孔槽内。

[0012] 进一步地,所述钻孔槽的尺寸内径与钻头外径相适配。

[0013] 进一步地,所述固定压板的内侧端面位置处均对应设置有倒圆结构,在固定压板下压蜂窝帘时,倒圆结构相应压在蜂窝帘上。

[0014] 进一步地,所述的固定式底座上共放置有两组蜂窝帘,升降调整板上共设置有两组孔加工机构;而所述的位移升降机构则对应设置有三组。

[0015] 有益效果:本实用新型具有以下有益效果:

[0016] 1)本装置中每一孔加工机构均通过下移的加工组件来实现蜂窝帘提拉孔的加工,同时又在加工组件的两侧设置有固定压板,固定压板的位置正好可以向下压住蜂窝帘中间提拉孔的两侧位置,然后再通过加工组件向下实现提拉孔加工,整体结构合理,通过两侧位置处的固定压板可实现蜂窝帘的固定,提高工作效率和质量;

[0017] 2)本装置中两侧的固定压板不仅具有将下方蜂窝帘压住固定的作用,同时还具有形成吸风安装室的功能,由于两侧的固定压板是设置成L形的,那么相邻的固定压板则正好可以形成连成一体的吸风安装室,而在该吸风安装室内正好可以安装吸风组件,吸风组件的吸风管又可以从两侧伸入到孔加工区域内,而孔加工区域的设置又可以保证加工组件在具体加工时,产生的碎屑等集中在该区域,可以较为方便彻底的将加工产生的碎屑等吸入到吸风安装室内的吸风组件中,降低车间污染;

[0018] 3)本装置中将孔加工机构直接设置成钻孔式加工机构,或者是空心钻等机构均可,且相应在固定式底座上设置了钻孔槽,这样能够配合钻孔加工机构的加工组件在将蜂窝帘钻孔穿透后伸入到该钻孔槽中,结构更加合理,且还相应设置了倒圆结构,压紧时更加方便,相应设置蜂窝帘的位置以及个数,结构更加合理。

附图说明

[0019] 图1为本实用新型结构图;

[0020] 图2为蜂窝帘提拉孔和提拉线结构图。

具体实施方式

[0021] 下面结合附图和具体实施例,进一步阐明本实用新型,本实施例在以本实用新型技术方案为前提下进行实施,应理解这些实施例仅用于说明本实用新型而不用于限制本实用新型的范围。

[0022] 如图1和图2所示,一种蜂窝帘提拉孔加工机构,包括固定式底座1,该固定式底座1上方设置有位移升降机构2,位移升降机构2的升降杆3向下伸出,且杆端对应安装有升降调整板4,该升降调整板4上至少安装有两组孔加工机构5,孔加工机构5的加工组件6向下穿过升降调整板4伸入到下方,且升降调整板4的下端面还安装有若干固定压板7,且设置每一加工组件6的两侧均对应设置有一固定压板7,这两个固定压板7将加工组件6围在内部形成孔加工区域8。

[0023] 且固定压板7设置为L形结构,并且相邻的两个固定压板7连成一体,并形成吸风安装室9,而在该吸风安装室9内则对应安装有一吸风组件10,该吸风组件10上安装有吸风管道11,吸风管道11穿过两侧的固定压板7伸入到孔加工区域8内,可对孔加工区域8内进行吸风除尘。

[0024] 而固定式底座1上则相应放置有与加工组件6位置对应的蜂窝帘12,每一加工组件

6的下方均对应放置有一蜂窝帘12,蜂窝帘12的两侧通过固定压板7压紧固定。

[0025] 本装置中每一孔加工机构均通过下移的加工组件来实现蜂窝帘提拉孔的加工,同时又在加工组件的两侧设置有固定压板,固定压板的位置正好可以向下压住蜂窝帘中间提拉孔的两侧位置,然后再通过加工组件向下实现提拉孔加工,整体结构合理,通过两侧位置处的固定压板可实现蜂窝帘的固定,提高工作效率和质量。

[0026] 孔加工机构5设置为钻孔式加工机构,加工组件6设为钻头,具备自升降功能,当升降调整板4位置固定时,钻孔式加工机构可向下对蜂窝帘12进行钻孔加工。

[0027] 本装置中两侧的固定压板不仅具有将下方蜂窝帘压住固定的作用,同时还具有形成吸风安装室的功能,由于两侧的固定压板是设置成L形的,那么相邻的固定压板则正好可以形成连成一体的吸风安装室,而在该吸风安装室内正好可以安装吸风组件,吸风组件的吸风管又可以从两侧伸入到孔加工区域内,而孔加工区域的设置又可以保证加工组件在具体加工时,产生的碎屑等集中在该区域,可以较为方便彻底的将加工产生的碎屑等吸入到吸风安装室内的吸风组件中,降低车间污染。

[0028] 固定式底座1上还设置有与上方加工组件6位置对应的钻孔槽13,钻头向下对蜂窝帘12进行加工后,钻头穿透蜂窝帘12之后伸入到钻孔槽13内。

[0029] 钻孔槽13的尺寸内径与钻头外径相适配。

[0030] 固定压板7的内侧端面位置处均对应设置有倒圆结构14,在固定压板7下压蜂窝帘12时,倒圆结构14相应压在蜂窝帘12上。

[0031] 固定式底座1上共放置有两组蜂窝帘12,升降调整板4上共设置有两组孔加工机构5;而位移升降机构2则对应设置有三组。

[0032] 本装置中将孔加工机构直接设置成钻孔式加工机构,或者是空心钻等机构均可,且相应在固定式底座上设置了钻孔槽,这样能够配合钻孔加工机构的加工组件在将蜂窝帘钻孔穿透后伸入到该钻孔槽中,结构更加合理,且还相应设置了倒圆结构,压紧时更加方便,相应设置蜂窝帘的位置以及个数,结构更加合理。

[0033] 上述具体实施方式只是本实用新型的一个优选实施例,并不是用来限制本实用新型的实施与权利要求范围的,凡依据本实用新型申请专利保护范围内容做出的等效变化和修饰,均应包括于本实用新型专利申请范围内。

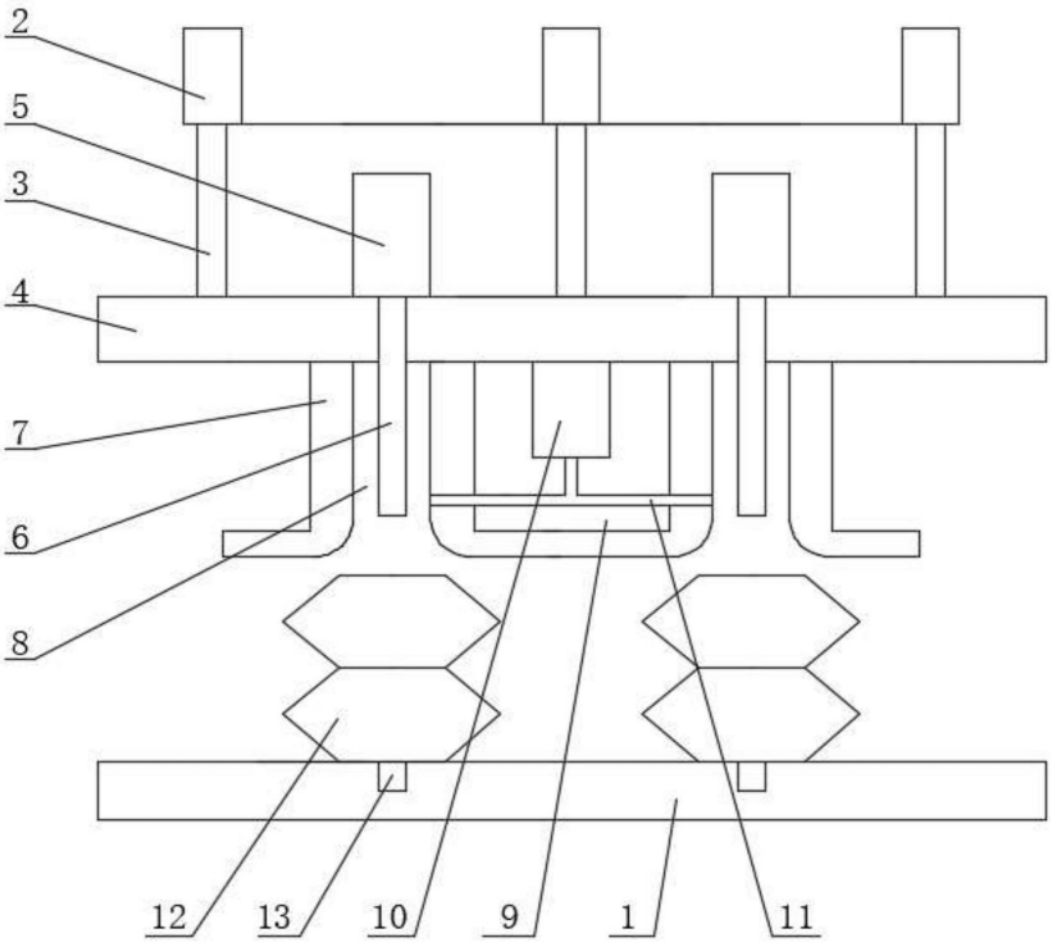


图1

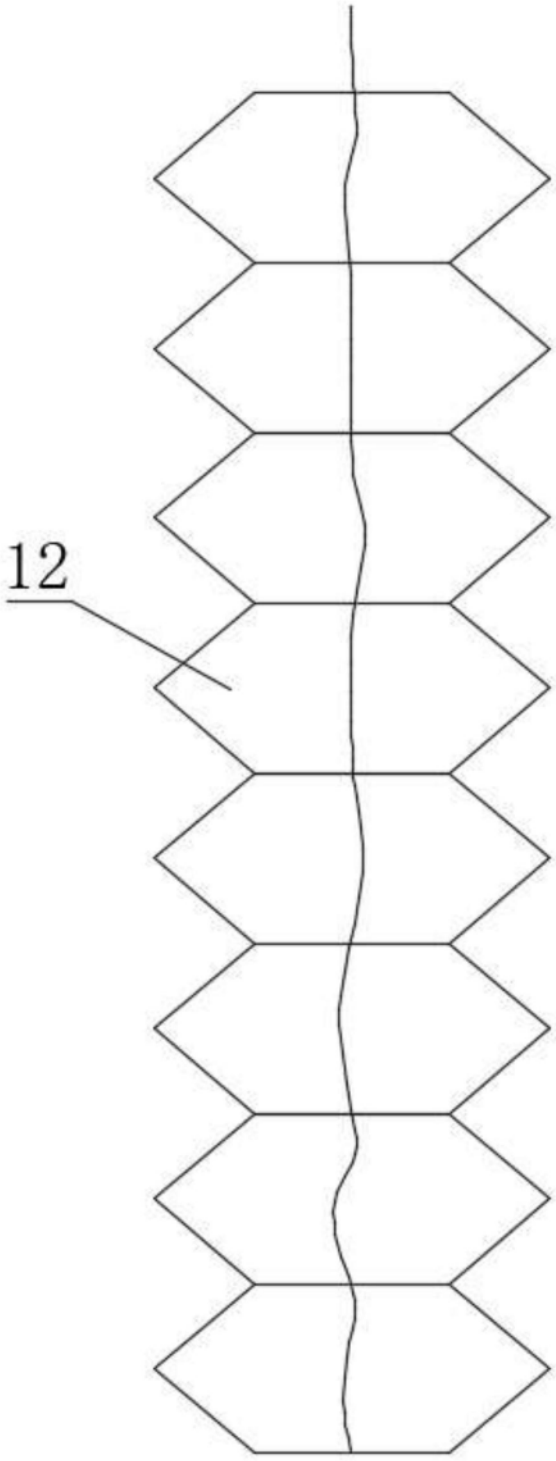


图2