



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207308723 U

(45)授权公告日 2018.05.04

(21)申请号 201721136915.0

(22)申请日 2017.09.06

(73)专利权人 中山市金中电热科技有限公司

地址 528400 广东省中山市横栏镇富横中路2号

(72)发明人 欧斌

(74)专利代理机构 昆明合众智信知识产权事务所 53113

代理人 张玺

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

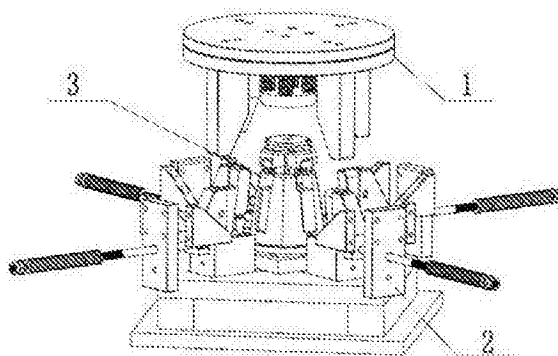
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种新型四条筋不锈钢发热煲压筋装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种新型四条筋不锈钢发热煲压筋装置,包括下模和上模,所述下模设置在底座上,所述底座的中部设有模芯,所述上模设置在模芯的正上方,所述下模由气缸和压筋滑块组成,所述压筋滑块与气缸驱动连接。该新型四条筋不锈钢发热煲压筋装置,发热不锈钢煲身四筋同压方法产品圆度好,生产效率高。



1. 一种新型四条筋不锈钢发热煲压筋装置,包括下模(2)和上模(1),其特征在于:所述下模(2)设置在底座上,所述底座的中部设有模芯(3),所述上模(1)设置在模芯(3)的正上方。

2. 根据权利要求1所述的一种新型四条筋不锈钢发热煲压筋装置,其特征在于:所述下模(2)由气缸和压筋滑块(5)组成,所述压筋滑块(5)与气缸驱动连接。

一种新型四条筋不锈钢发热煲压筋装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于发热煲压筋装置技术领域,具体涉及一种新型四条筋不锈钢发热煲压筋装置。

背景技术

[0002] 日常生活中我们使用的豆浆机、多功能汤煲的煲身一般都会含有这样的设计,即不锈钢煲身均会压4条筋用于搅拌,传统的压筋方式是一条筋、一条筋地压或2条筋、2条筋的压,生产效率低,产品易产生椭圆。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种新型四条筋不锈钢发热煲压筋装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种新型四条筋不锈钢发热煲压筋装置,包括下模和上模,所述下模设置在底座上,所述底座的中部设有模芯,所述上模设置在模芯的正上方。

[0005] 优选的,所述下模由气缸和压筋滑块组成,所述压筋滑块与气缸驱动连接。

[0006] 本实用新型的技术效果和优点:该新型四条筋不锈钢发热煲压筋装置,发热不锈钢煲身四筋同压方法产品圆度好,生产效率高。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的分解结构示意图;

[0008] 图2为本实用新型的截面剖视图;

[0009] 图3为本实用新型的组装图;

[0010] 图4为本实用新型的工件结构示意图。

[0011] 图中:1上模、2下模、3模芯、4工件、5压筋滑块。

具体实施方式

[0012] 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,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。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。

[0013] 本实用新型提供了如图1-4所示的一种新型四条筋不锈钢发热煲压筋装置,包括下模2和上模1,所述下模2设置在底座上,所述底座的中部设有模芯3,所述上模1设置在模芯3的正上方,所述下模2由气缸和压筋滑块5组成,所述压筋滑块5与气缸驱动连接。

[0014] 将工件4口部朝下放在模芯3上,上模1下行沿着压筋滑块5斜面下行,进而4条压筋滑块5同时向圆心方向移动而将工件4压筋成形;上模1运行到下止点后随即上行,压筋滑

块5弹出,取出工件4则完成一个循环。

[0015] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

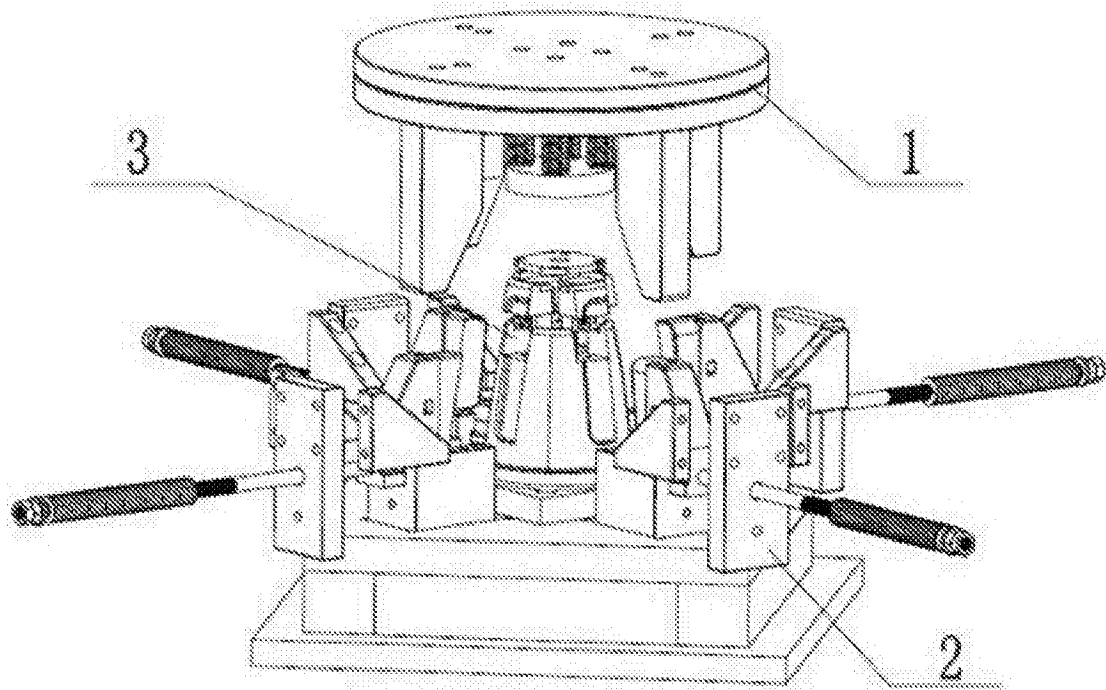


图 1

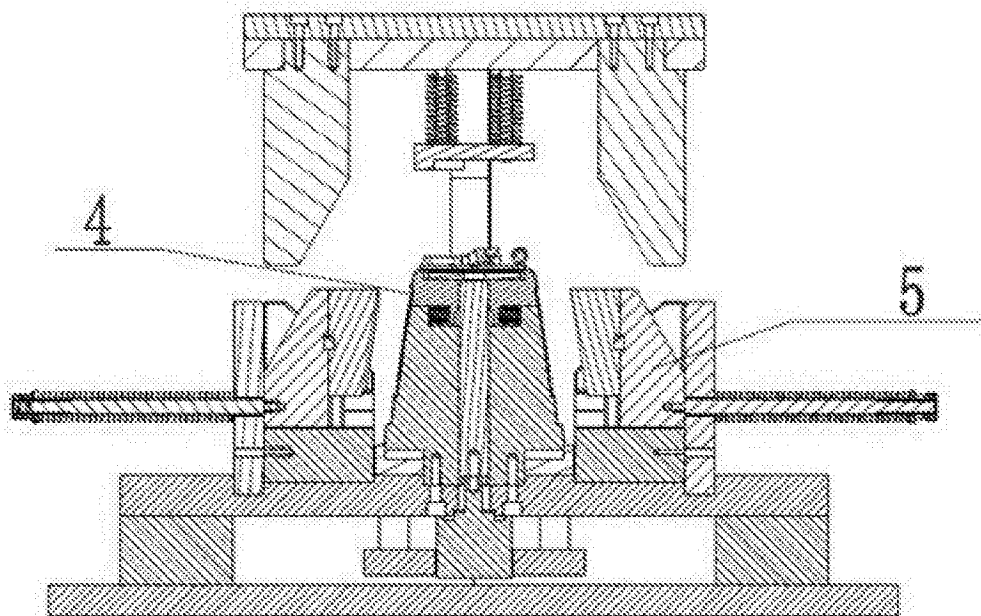


图 2

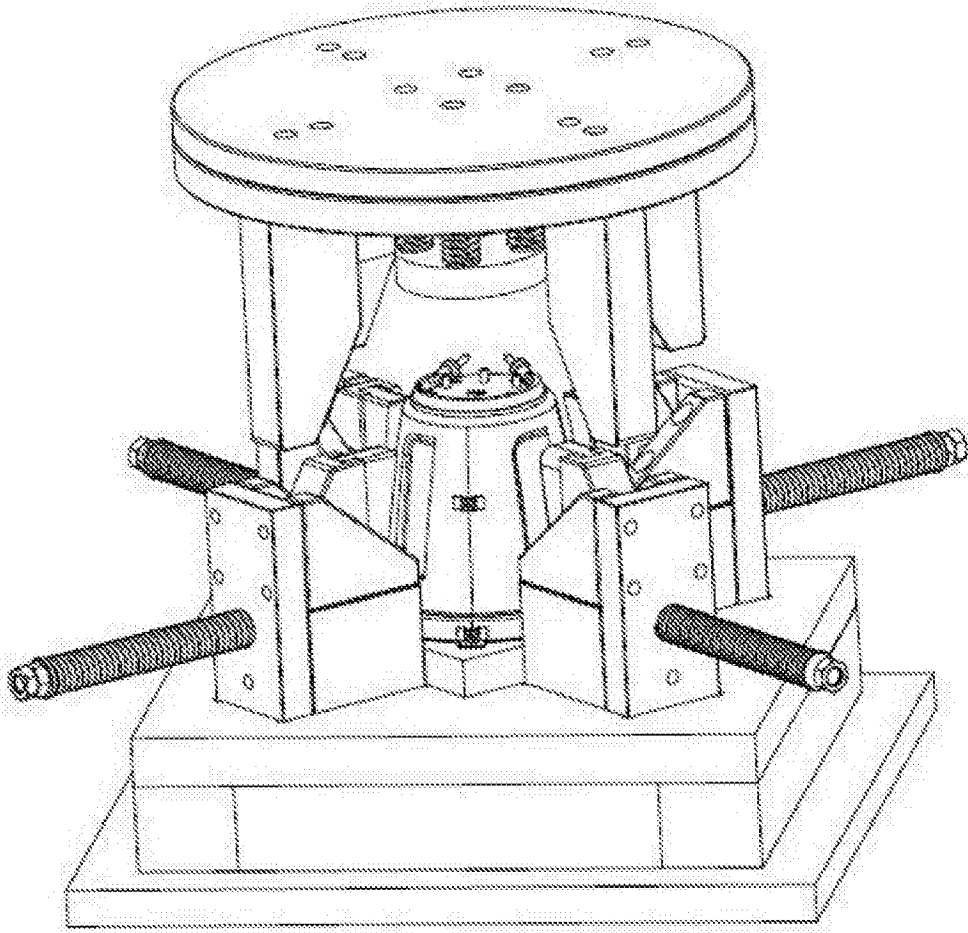


图 3

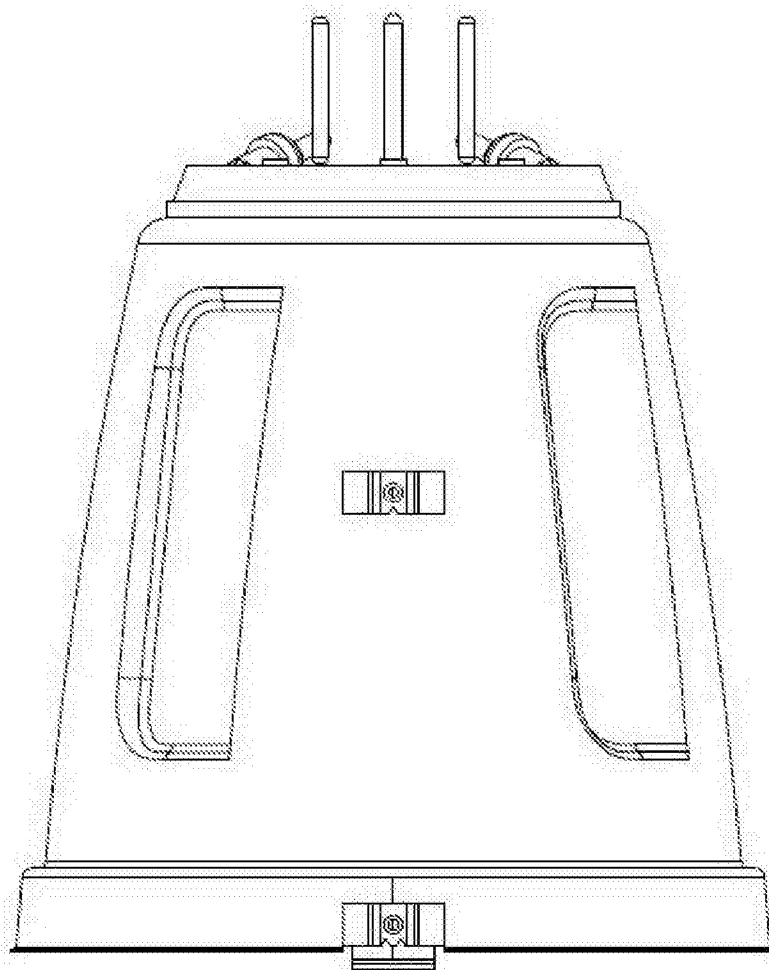


图 4