



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103586334 A

(43) 申请公布日 2014. 02. 19

(21) 申请号 201310460401. 0

(22) 申请日 2013. 09. 30

(71) 申请人 浙江伟联科技有限公司

地址 314500 浙江省嘉兴市桐乡市经济开发区二期工业区A-02地块11幢标准厂房363室

(72) 发明人 章强 董幸峰 周萍 杨桂灿

(74) 专利代理机构 宁波市鄞州金源通汇专利事务所(普通合伙) 33236

代理人 朱新学

(51) Int. Cl.

B21D 35/00(2006. 01)

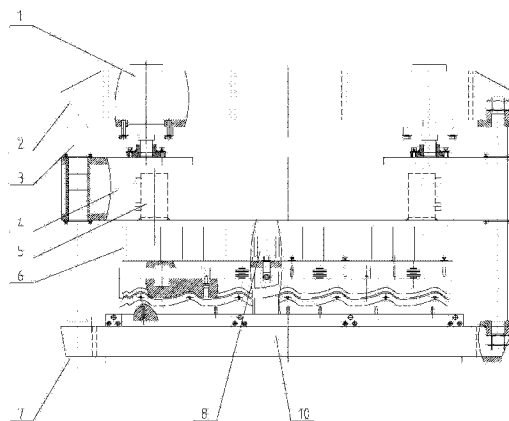
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

金属琉璃瓦的加工装置

(57) 摘要

本发明公开了一种切割、折弯为一体的金属琉璃瓦的加工装置;本发明的目的是为了提供一种切割、折弯为一体的金属琉璃瓦的加工装置;它包括机架、冲模油缸、滑板、切断油缸、油缸、冲模座和刀具,所述的机架包括底座、立柱和油缸安装架;这种加工装置采用先折弯再切断的加工工艺,避免了以往因切断而产生的多余的金属板,从而使用时不易产生积水的回流,通过此加工装置所生产出的金属琉璃瓦更加方便使用。



1. 一种金属琉璃瓦的加工装置,它包括机架、冲模油缸、滑板、切断油缸、油缸、冲模座、模具和刀具,其特征在于:所述的机架包括底座、立柱和油缸安装架,其中油缸安装架设置在立柱的顶部,冲模油缸设置在油缸安装架上,立柱上还设有滑板,滑板与冲模油缸配合设置;所述的滑板上还设有切断油缸,切断油缸的输出端与刀具连接;所述的切断油缸外侧的滑板上还设有冲模座,冲模座上设有油缸,油缸的输出端设有上冲模脚,上冲模脚的侧面设有折弯上模,底座上与上冲模脚对应设有后下冲模,后下冲模一侧与折弯上模对应设有前下冲模,其中后下冲模与前下冲模之间设有具有高度差,即前下冲模高度低于后下冲模。

2. 根据权利要求1所述的一种金属琉璃瓦的加工装置,其特征在于:所述的刀具包括上刀和下刀,其中上刀设在切断油缸的输出端,下刀固定在机架的底座上,所述的上刀与下刀的刀刃上相互配合设有尖角。

金属琉璃瓦的加工装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种加工装置,尤其是一种切割、折弯为一体的金属琉璃瓦的加工装置。

背景技术

[0002] 现有金属琉璃瓦中金属波浪板的成型加工设备主要是先将金属型材在辊轮组上辊压成波浪形状后,进入单个瓦阶冲模进行瓦阶压制,最后由切断装置切断。这种金属琉璃瓦的加工装置中,在金属琉璃瓦的切割端会留出 4 公分左右的金属板,这种结构的金属琉璃瓦在使用的过程中容易产生积水,导致雨水回流,不利于金属琉璃瓦的使用,因此许多琉璃瓦的生产厂商会将这多余出来的金属板切割掉,但由于工艺的限制,无法完全有效的对其进行清除,因此给金属琉璃瓦的生产和使用带来了不便。

发明内容

[0003] 本发明的目的是为了解决上述技术的不足,而提供一种切割、折弯为一体的金属琉璃瓦的加工装置。

[0004] 为了达到上述目的,本发明所设计的一种金属琉璃瓦的加工装置,它包括机架、冲模油缸、滑板、切断油缸、油缸、冲模座和刀具,所述的机架包括底座、立柱和油缸安装架,其中油缸安装架设置在立柱的顶部,冲模油缸设置在油缸安装架上,立柱上还设有滑板,滑板与冲模油缸配合设置;所述的滑板上还设有切断油缸,切断油缸的输出端与刀具连接;所述的切断油缸外侧的滑板上还设有冲模座,冲模座上设有油缸,油缸的输出端设有上冲模脚,上冲模脚的侧面设有折弯上模,底座上与上冲模脚对应设有后下冲模,后下冲模一侧与折弯上模对应设有前下冲模,其中后下冲模与前下冲模之间设有具有高度差,即前下冲模高度低于后下冲模。

[0005] 上述方案中,所述的刀具包括上刀和下刀,其中上刀设在切断油缸的输出端,下刀固定在机架的底座上,所述的上刀与下刀的刀刃上相互配合设有尖角。

[0006] 本发明所得到的金属琉璃瓦的加工装置,定型好的金属板随着导向装置进入该装置中,当金属板的端口位于前下冲模与折弯上模之间时,在油缸的作用下带动上冲模脚和折弯上模向下运动,对钢板的进行折弯处理,使得钢板端部上产生阶梯结构;当钢板到达所需加工的长度时,通过刀具将其剪断,而刀具上设有尖角,使金属板的切割从线切变为点切,更加方便了刀具的使用,且延长了刀具的使用寿命。这种加工装置采用先折弯再切断的加工工艺,避免了以往因切断而产生的多余的金属板,从而使用时不易产生积水的回流,通过此加工装置所生产出的金属琉璃瓦更加方便使用。

附图说明

[0007] 图 1 为本发明的结构示意图;

[0008] 图 2 为本发明的侧视图。

具体实施方式

[0009] 下面通过实施例结合附图对本发明作进一步的描述。

[0010] 实施例 1：

[0011] 如图 1、图 2 所示，本实施例描述的一种金属琉璃瓦的加工装置，它包括机架 10、冲模油缸 1、滑板 4、切断油缸 5、油缸 8、冲模座 6 和刀具 9，所述的机架 10 包括底座 7、立柱 3 和油缸安装架 2，其中油缸安装架 2 设置在立柱 3 的顶部，冲模油缸 1 设置在油缸安装架 2 上，立柱 3 上还设有滑板 4，滑板 4 与冲模油缸 1 配合设置；所述的滑板 4 上还设有切断油缸 5，切断油缸 5 的输出端与刀具 9 连接；所述的切断油缸 5 外侧的滑板 4 上还设有冲模座 6，冲模座 6 上设有油缸 8，油缸 8 的输出端设有上冲模脚 13，上冲模脚 13 的侧面设有折弯上模 16，底座 7 上与上冲模脚 13 对应设有后下冲模 14，后下冲模 14 一侧与折弯上模 16 对应设有前下冲模 15，其中后下冲模 14 与前下冲模 15 之间设有具有高度差，即前下冲模 15 高度低于后下冲模 14；所述的刀具 9 包括上刀 11 和下刀 12，其中上刀 11 设在切断油缸 5 的输出端，下刀 12 固定在机架 10 的底座 7 上，所述的上刀 11 与下刀 12 的刀刃上相互配合设有尖角。

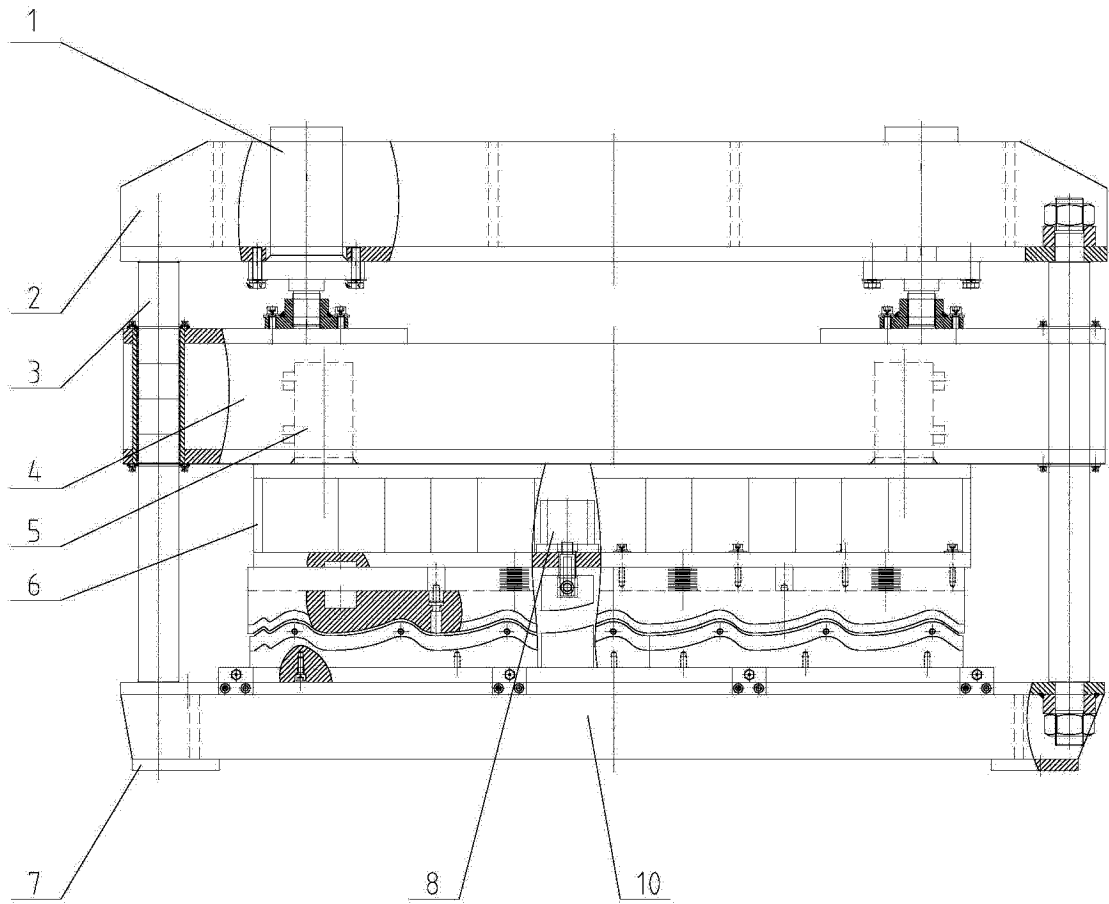


图 1

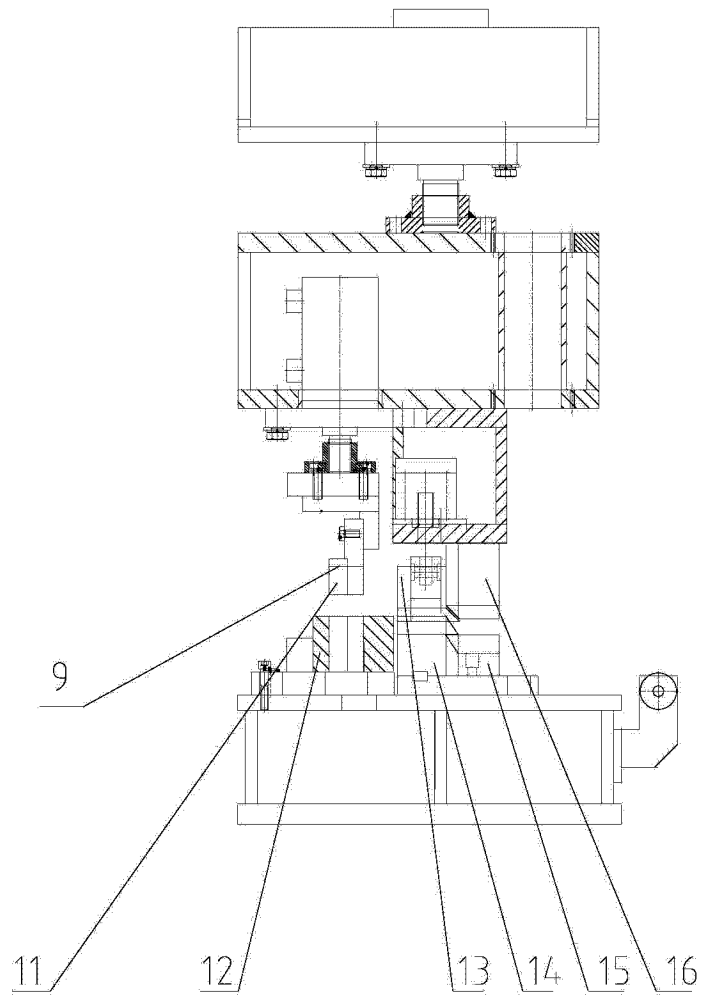


图 2