



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217317846 U

(45) 授权公告日 2022. 08. 30

(21) 申请号 202221148017.8

(22) 申请日 2022.05.13

(73) 专利权人 四川德普铝业科技有限公司

地址 610000 四川省成都市都江堰市四川
都江堰经济开发区龙翔路2号

(72) 发明人 张瑜

(74) 专利代理机构 成都华烨专利代理事务所

(普通合伙) 51336

专利代理师 危加丽

(51) Int.Cl.

B25B 27/02 (2006.01)

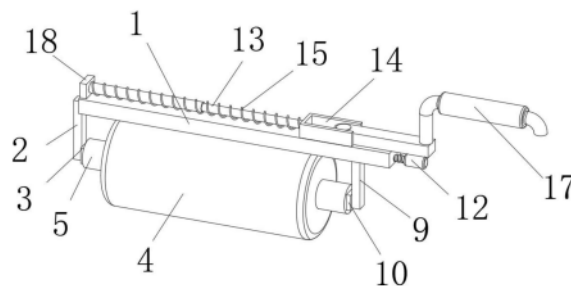
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置

(57) 摘要

本实用新型公开一种铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置,包括安装板和轧辊,所述安装板一侧固定连接有第一连接杆,所述第一连接杆一侧固定安装有第一插块,所述轧辊位于安装板下方,所述轧辊外侧活动安装有两个连接件,所述连接件表面开设有插槽,所述第一插块穿过一侧插槽,所述安装板底部开设有滑槽,所述滑槽内部滑动安装有控制结构,所述安装板表面固定安装有卡紧结构,所述安装板表面活动安装有转动板,所述转动板表面固定连接握把。本实用新型通过改变握持滚压装置的方式,使得装置更加便于使用,并且便于对轧辊进行更换。



1. 一种铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置,包括安装板(1)和轧辊(4),其特征在于:所述安装板(1)一侧固定连接有第一连接杆(2),所述第一连接杆(2)一侧固定安装有第一插块(3),所述轧辊(4)位于安装板(1)下方,所述轧辊(4)外侧活动安装有两个连接件(5),所述连接件(5)表面开设有插槽(6),所述第一插块(3)穿过一侧插槽(6),所述安装板(1)底部开设有滑槽(7),所述滑槽(7)内部滑动安装有控制结构,所述安装板(1)表面固定安装有卡紧结构,所述安装板(1)表面活动安装有转动板(16),所述转动板(16)表面固定连接握把(17)。

2. 根据权利要求1所述的一种铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置,其特征在于:所述控制结构包括滑动安装在滑槽(7)内部的滑块(8),所述滑块(8)底部固定连接第二连接杆(9),所述第二连接杆(9)一侧固定安装有第二插块(10),所述第二插块(10)穿过一侧插槽(6)。

3. 根据权利要求2所述的一种铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置,其特征在于:所述滑块(8)表面螺纹连接有螺纹杆(11),所述螺纹杆(11)一端活动安装在滑槽(7)内部一侧,所述螺纹杆(11)贯通安装板(1)。

4. 根据权利要求3所述的一种铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置,其特征在于:所述螺纹杆(11)一端固定连接旋钮(12)。

5. 根据权利要求1所述的一种铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置,其特征在于:所述卡紧结构包括固定安装在安装板(1)表面的固定板(18),所述固定板(18)一侧固定连接有伸缩杆(13),所述伸缩杆(13)一端固定安装有U型卡板(14),所述转动板(16)位于U型卡板(14)内侧。

6. 根据权利要求5所述的一种铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置,其特征在于:所述U型卡板(14)一侧固定连接有弹簧(15),所述弹簧(15)远离U型卡板(14)的一端固定连接在固定板(18)表面。

一种铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及滚压装置技术领域,具体为一种铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置。

背景技术

[0002] 隔热条是穿条隔热型材的核心构件,它即是铝型材中热量传递路径上的“断桥”,减少热量在铝型材部位的传递。

[0003] 隔热条与铝型材在滚压式复合机滚压后会出现不合格位置,对于不合格位置目前大多采用手动压合,然而这种压合方式效率较低并且可能对工作人员手造成划伤。为此我们提出一种铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置,以解决上述背景技术提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置,包括安装板和轧辊,所述安装板一侧固定连接有第一连接杆,所述第一连接杆一侧固定安装有第一插块,所述轧辊位于安装板下方,所述轧辊外侧活动安装有两个连接件,所述连接件表面开设有插槽,所述第一插块穿过一侧插槽,所述安装板底部开设有滑槽,所述滑槽内部滑动安装有控制结构,所述安装板表面固定安装有卡紧结构,所述安装板表面活动安装有转动板,所述转动板表面固定连接握把。

[0006] 优选的,所述控制结构包括滑动安装在滑槽内部的滑块,所述滑块底部固定连接有第二连接杆,所述第二连接杆一侧固定安装有第二插块,所述第二插块穿过一侧插槽。

[0007] 优选的,所述滑块表面螺纹连接有螺纹杆,所述螺纹杆一端活动安装在滑槽内部一侧,所述螺纹杆贯通安装板。

[0008] 优选的,所述螺纹杆一端固定连接握把。

[0009] 优选的,所述卡紧结构包括固定安装在安装板表面的固定板,所述固定板一侧固定连接有伸缩杆,所述伸缩杆一端固定安装有U型卡板,所述转动板位于U型卡板内侧。

[0010] 优选的,所述U型卡板一侧固定连接有弹簧,所述弹簧远离U型卡板的一端固定连接在固定板表面。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0012] 1. 该铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置,通过转动旋钮,从而带动螺纹杆转动,带动滑块在滑槽内部滑动,从而通过第二连接杆带动第二插块运动,在第二插块脱离插槽内后,继续转动旋钮,并推动轧辊,使得第一插块脱离另一侧的插槽,从而能够将轧辊取出,从而便于更换轧辊或者对装置进行维护工作。

[0013] 2. 该铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置,通过推动U型卡板向靠近固定板的方向运动后,将转动板转动一百八十度后,松开U型卡板,使得U型卡板将转动板卡住,此

时握把位于安装板上方,握持握把便于发力并将轧辊向下压,此时的装置更加便于发力,工作人员可以通过需要调节握把的位置。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型整体结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型底部结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型轧辊结构示意图。

[0017] 图中:1、安装板;2、第一连接杆;3、第一插块;4、轧辊;5、连接件;6、插槽;7、滑槽;8、滑块;9、第二连接杆;10、第二插块;11、螺纹杆;12、旋钮;13、伸缩杆;14、U型卡板;15、弹簧;16、转动板;17、握把;18、固定板。

具体实施方式

[0018] 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。

[0019] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置,包括安装板1和轧辊4,安装板1一侧固定连接有第一连接杆2,第一连接杆2一侧固定安装有第一插块3,轧辊4位于安装板1下方,轧辊4外侧活动安装有两个连接件5,连接件5表面开设有插槽6,第一插块3穿过一侧插槽6,安装板1底部开设有滑槽7,滑槽7内部滑动安装有控制结构,安装板1表面固定安装有卡紧结构,安装板1表面活动安装有转动板16,转动板16表面固定连接握把17,通过卡紧结构能够对两种位置的转动板16进行固定,进而方便采用不同方式握持握把17,更加方便于装置的使用,通过控制结构能够便于通过改变第二连接杆9与第一连接杆2之间的位置,从而实现便于安装和拆卸轧辊4的效果。

[0020] 在本实施例中,控制结构包括滑动安装在滑槽7内部的滑块8,滑块8底部固定连接有第二连接杆9,第二连接杆9一侧固定安装有第二插块10,第二插块10穿过一侧插槽6,改变滑块8在滑槽7内的位置,从而能够通过第二连接杆9带动第二插块10运动,能够改变第一连接杆2与第二连接杆9之间的位置,便于安装和拆卸轧辊4。

[0021] 在本实施例中,滑块8表面螺纹连接有螺纹杆11,螺纹杆11一端活动安装在滑槽7内部一侧,螺纹杆11贯通安装板1,通过转动螺纹杆11能够便于控制滑块8的位置。

[0022] 在本实施例中,螺纹杆11一端固定连接旋钮12,通过转动旋钮12,能够便于控制螺纹杆11转动,从而调节滑块8的位置。

[0023] 在本实施例中,卡紧结构包括固定安装在安装板1表面的固定板18,固定板18一侧固定连接伸缩杆13,伸缩杆13一端固定安装有U型卡板14,转动板16位于U型卡板14内侧,通过U型卡板14能够将转动板16卡住,在转动板16转动一百八十度后,仍能够将转动板16卡住,提升了装置握持的稳定性,且便于切换不同的握持方式,便于进行滚压工作。

[0024] 在本实施例中,U型卡板14一侧固定连接弹簧15,弹簧15远离U型卡板14的一端固定连接在固定板18表面,弹簧15能够在松开U型卡板14后控制U型卡板14复位,从而继续将转动板16卡住,便于对转动板16进行限位工作。

[0025] 工作原理：本实用新型为一种铝合金防火窗生产用手持隔热条滚压装置，在需要拆卸轧辊4时，通过转动旋钮12，从而带动螺纹杆11转动，带动滑块8在滑槽7内部滑动，从而通过第二连接杆9带动第二插块10向远离轧辊4的方向运动，在第二插块10脱离插槽6内后，继续转动旋钮12，并推动轧辊4，使得第一插块3脱离另一侧的插槽6，从而能够将轧辊4取出；

[0026] 使用时工作人员握持握把17将轧辊4与隔热条表面贴合，并对隔热条进行滚压工作，此时装置更加方便使用，通过推动U型卡板14向靠近固定板18的方向运动后，将转动板16转动一百八十度后，松开U型卡板14，使得U型卡板14将转动板16卡住，此时握把17位于安装板1上方，握持握把17便于发力并将轧辊4向下压。

[0027] 本实用新型中使用到的标准零件均可以从市场上购买，本申请文件中各部件根据说明书和附图的记载均可以进行订制，各个零件的具体连接方式均采用现有技术中成熟的螺栓、铆钉、焊接等常规手段，机械、零件和设备均采用现有技术中常规的型号，控制方式是通过控制器来自动控制，控制系统的控制电路通过本领域的技术人员简单编程即可实现，属于本领域的公知常识，并且本申请文件主要用来保护机械装置，所以本申请文件不再详细解释控制方式和电路连接，在此不再作出具体叙述。

[0028] 本说明中未作详细描述的内容属于本领域专业技术人员公知的现有技术。

[0029] 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。

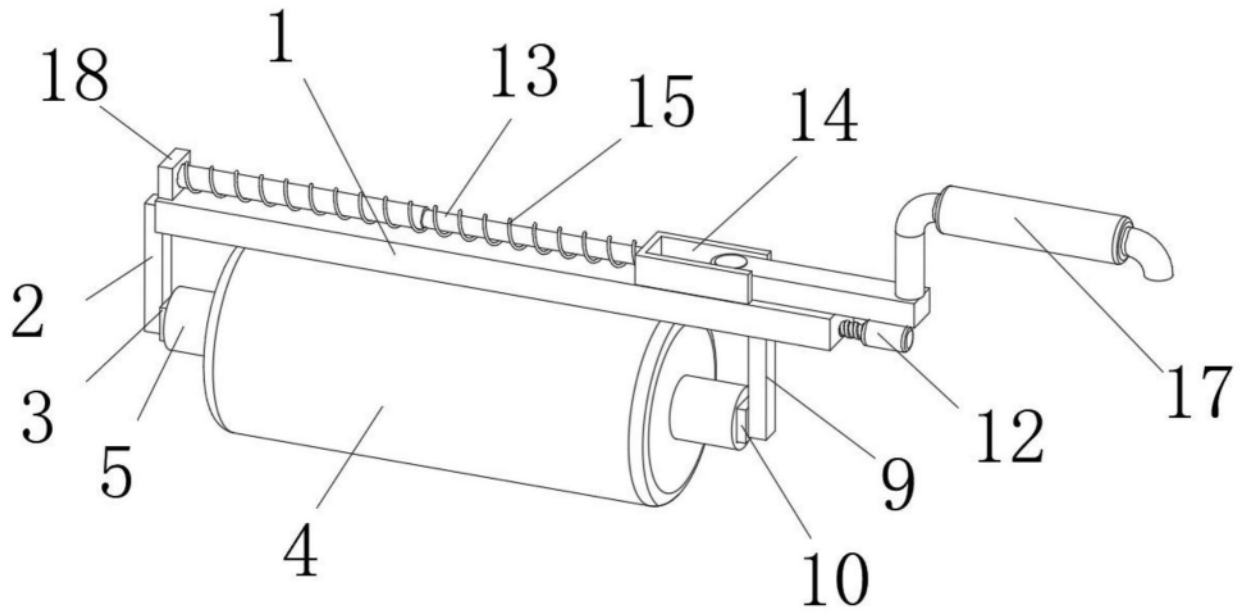


图1

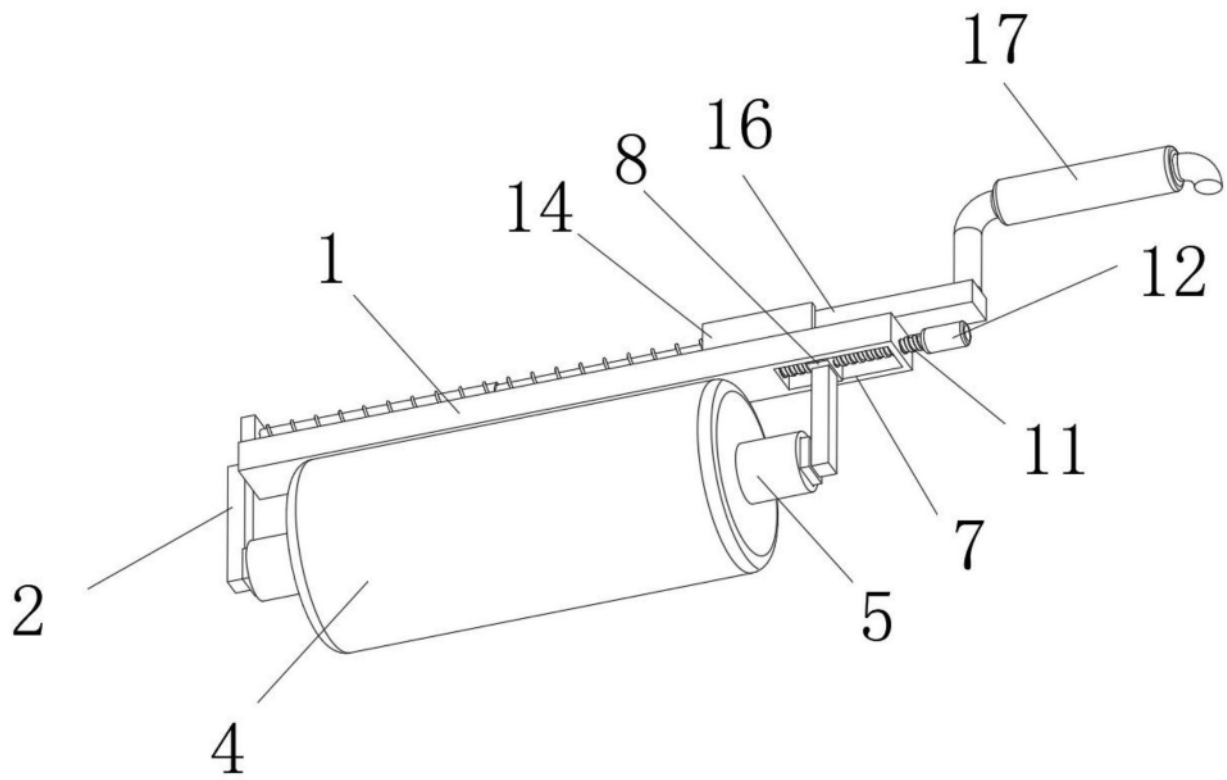


图2

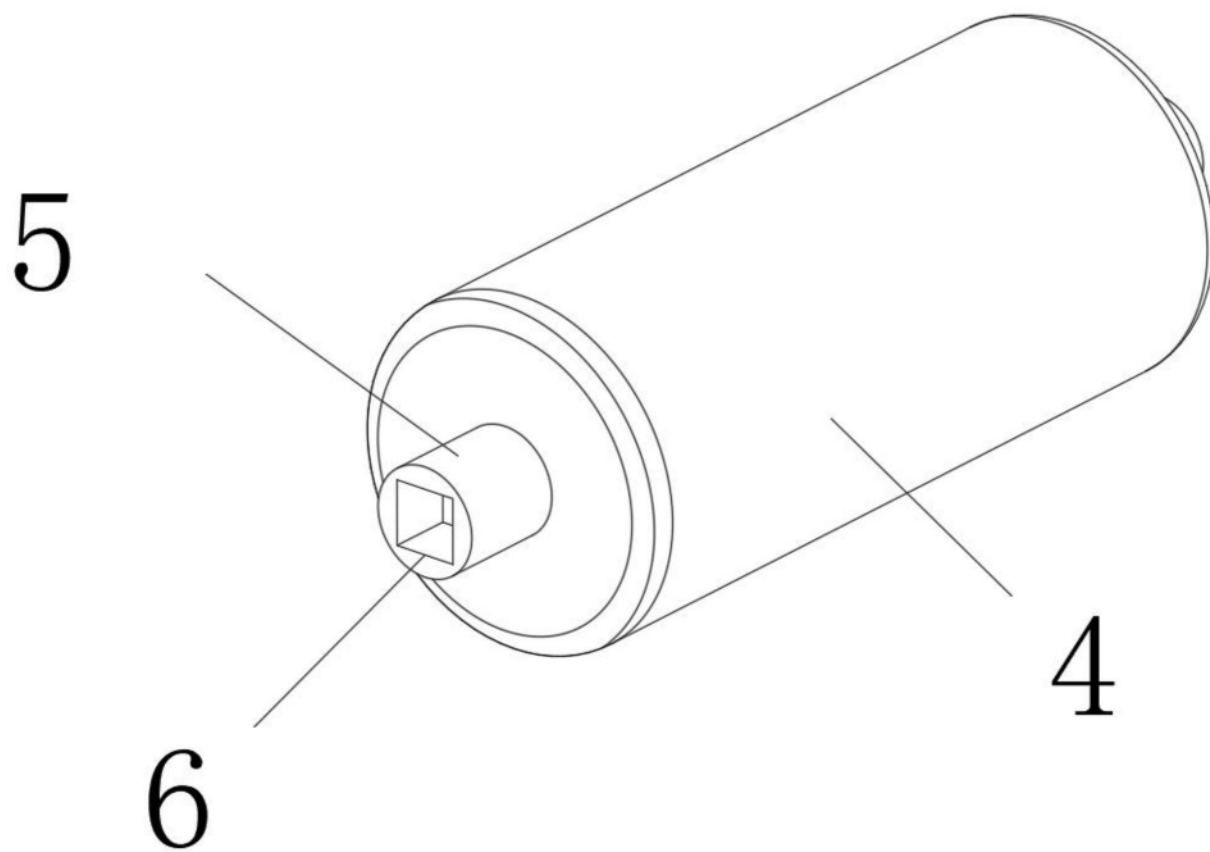


图3