(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204396737 U
(45)授权公告日 2015.06.17

(21)申请号 201520044128.8

(22)申请日 2015.01.22

(73)专利权人 惠州市超越铝制品有限公司
地址 516006 广东省惠州市仲恺高新区惠环工业园
专利权人 杨愿超

(72)发明人 杨愿超 劳津 刘景棠 金正宾 黄建平 张扬 叶仿轮 何细林 宋建洪 张锐忠

(74)专利代理机构 广州粤高专利商标代理有限公司 44102
代理人 任海燕

(51)Int.Cl.
B21D 53/74(2006.01)
B21D 5/00(2006.01)

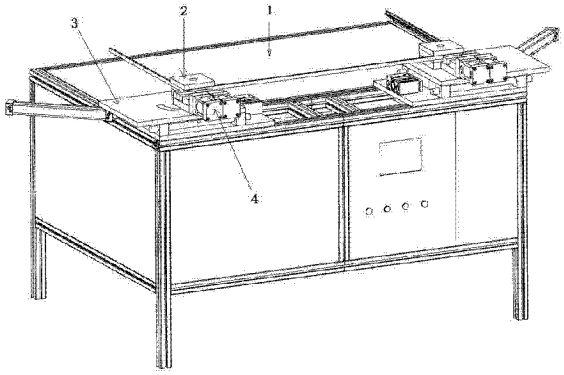
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种电视框架折弯机

(57)摘要

本实用新型公开一种电视框架折弯机，包括工作台、设置在工作台上的固定组件、旋转组件和压弯组件；所述固定组件包括平行设置的用于固定电视框架的框架固定块一和框架固定块二，所述旋转组件包括设有弧度为90°的圆弧形槽孔的旋转座一和旋转座二、位于圆弧形槽孔内的旋转基座、用于提供旋转动力的旋转气缸；所述压弯组件设置在旋转基座上，包括分别与框架固定块一和框架固定块二紧贴的压块一和压块二、分别驱动压块一和压块二移动的气缸一和气缸二。本实用新型提供一种电视框架折弯机。



CN 204396737 U

1. 一种电视框架折弯机，其特征在于，包括工作台、设置在工作台上的固定组件、旋转组件和压弯组件；所述固定组件包括平行设置的用于固定电视框架的框架固定块一和框架固定块二，所述旋转组件包括设有弧度为 90° 的圆弧形槽孔的旋转座一和旋转座二、位于圆弧形槽孔内的旋转基座、用于提供旋转动力的旋转气缸；所述压弯组件设置在旋转基座上，包括分别与框架固定块一和框架固定块二紧贴的压块一和压块二、分别驱动压块一和压块二移动的气缸一和气缸二。

2. 根据权利要求 1 所述的电视框架折弯机，其特征在于，所述框架固定块一与框架固定块二的远端部距离等于电视框架成型后的一边长度。

3. 根据权利要求 1 所述的电视框架折弯机，其特征在于，所述框架固定块一与框架固定块二上均设有宽度与电视框架宽度相等的凹槽。

4. 根据权利要求 1 所述的电视框架折弯机，其特征在于，所述旋转座一和旋转座二固定在工作台上。

一种电视框架折弯机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及框架折弯领域，特别是关于一种电视框架折弯机。

背景技术

[0002] 现有的电视机框架多通过多个长直的金属条焊接而成，存在焊接表面不美观的问题，且加工的效率比较低下，制约生产产能的提升。

实用新型内容

[0003] 有鉴于此，本实用新型为解决上述技术问题，提供一种电视框架折弯机。

[0004] 本实用新型的目的通过以下技术方案实现：

[0005] 一种电视框架折弯机，包括工作台、设置在工作台上的固定组件、旋转组件和压弯组件；所述固定组件包括平行设置的用于固定电视框架的框架固定块一和框架固定块二，所述旋转组件包括设有弧度为90°的圆弧形槽孔的旋转座一和旋转座二、位于圆弧形槽孔内的旋转基座、用于提供旋转动力的旋转气缸；所述压弯组件设置在旋转基座上，包括分别与框架固定块一和框架固定块二紧贴的压块一和压块二、分别驱动压块一和压块二移动的气缸一和气缸二。

[0006] 所述框架固定块一与框架固定块二的远端部距离等于电视框架成型后的一边长度。

[0007] 所述框架固定块一与框架固定块二上均设有宽度与电视框架宽度相等的凹槽。

[0008] 所述旋转座一和旋转座二固定在工作台上。

[0009] 本实用新型相较于现有技术的有益效果是：

[0010] 与传统的焊接方式相比，本实用新型的电视框架折弯机是将一条长的金属条通过旋转组件和压弯组件而折弯而制得，与焊接的电视框架相比，其表面光滑美观，不具有焊接表面，与焊接方式耗时长、技师技术要求高的缺点相对应，本折弯机加工效率高、学习成本低、工人上手快。

附图说明

[0011] 利用附图对本实用新型作进一步说明，但附图中的实施例不构成对本实用新型的任何限制。

[0012] 图1是本实用新型的电视框架折弯机的整体结构图。

[0013] 图2是本实用新型的电视框架折弯机的局部放大图。

具体实施方式

[0014] 为了便于本领域技术人员理解，下面将结合附图以及实施例对本实用新型作进一步详细描述。

[0015] 请参照图1-2，本实用新型实施例包括：

[0016] 一种电视框架折弯机，包括工作台 1、设置在工作台 1 上的固定组件 2、旋转组件 3 和压弯组件 4；固定组件 2 包括平行设置的用于固定电视框架 5 的框架固定块一 21 和框架固定块二，旋转组件 3 包括设有弧度为 90° 的圆弧形槽孔 311 的旋转座一 31 和旋转座二、位于圆弧形槽孔 311 内的旋转基座 32、用于提供旋转动力的旋转气缸 33；压弯组件 4 设置在旋转基座 32 上，包括分别与框架固定块一 21 和框架固定块二紧贴的压块一 41 和压块二、分别驱动压块一 41 和压块二移动的气缸一 42 和气缸二。

[0017] 框架固定块一 21 与框架固定块二 22 的远端部距离等于电视框架 5 成型后的一边长度。

[0018] 框架固定块一 21 与框架固定块二 22 上均设有宽度与电视框架 5 宽度相等的凹槽。

[0019] 旋转座一 31 和旋转座二固定在工作台 1 上。

[0020] 与传统的焊接方式相比，本实施例的电视框架折弯机是将一条长的金属条通过旋转组件和压弯组件而折弯而制得，与焊接的电视框架相比，其表面光滑美观，不具有焊接表面，与焊接方式耗时长、技师技术要求高的缺点相对应，本折弯机加工效率高、学习成本低、工人上手快。

[0021] 最后应当说明的是，以上实施例说明本实用新型的技术方案，而非对本实用新型保护范围的限制，尽管参照较佳实施例对本实用新型作了详细地说明，本领域的普通技术人员应当理解，可以对本实用新型的技术方案进行修改或者等同替换，而不脱离本实用新型技术方案的实质和范围。

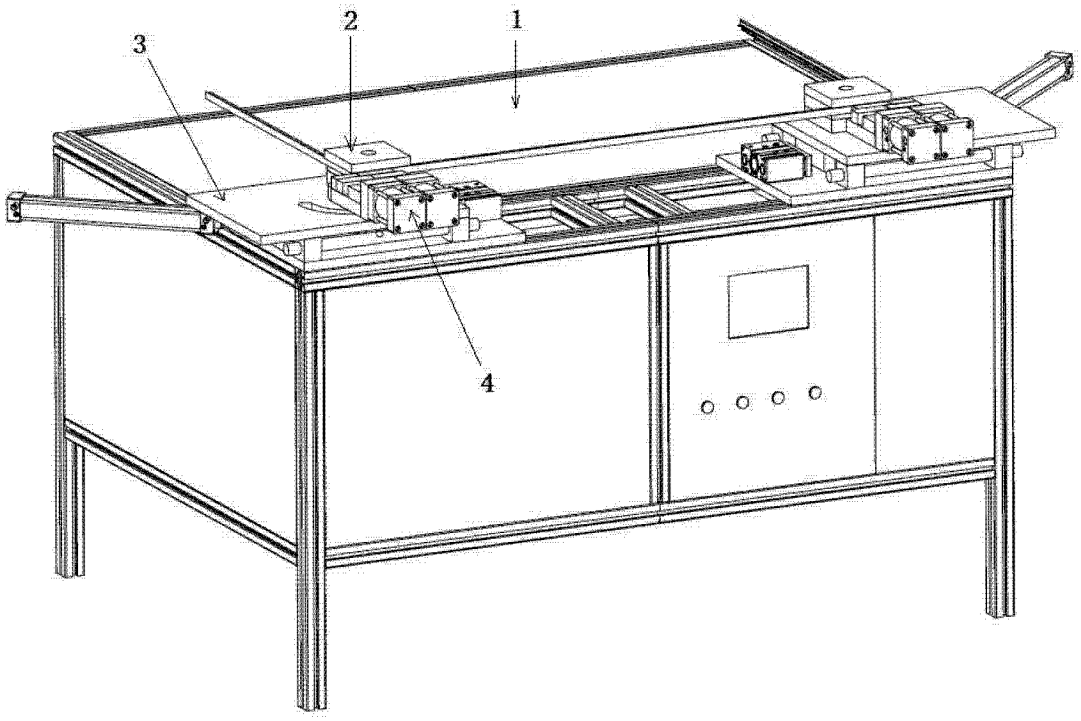


图 1

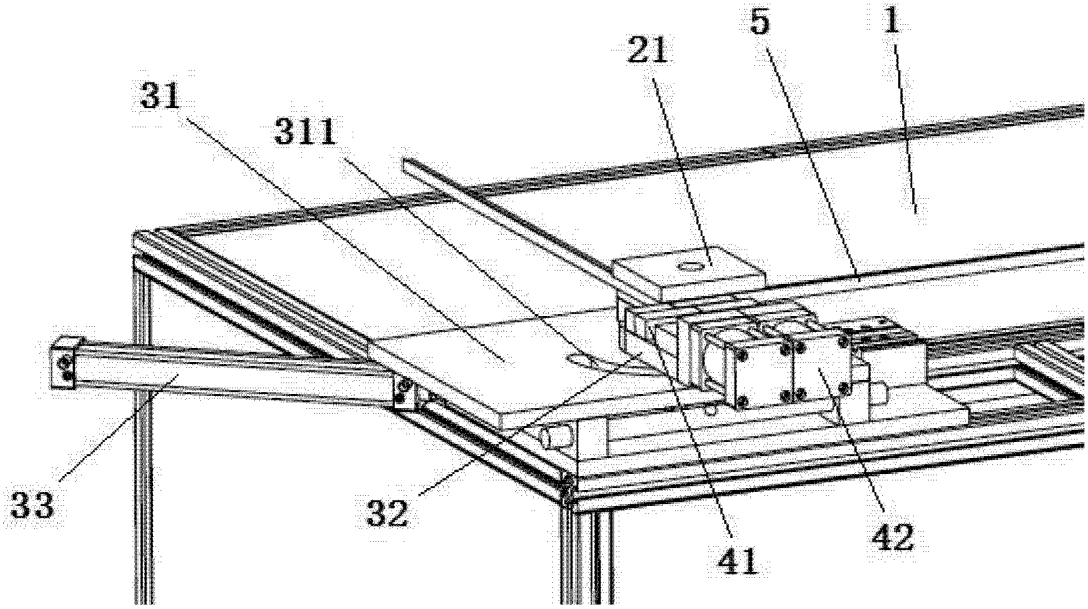


图 2