



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204996908 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 27

(21) 申请号 201520739865. X

(22) 申请日 2015. 09. 23

(73) 专利权人 广州市美伦建材有限公司

地址 511450 广东省广州市番禺区大龙街茶东村东盛路7号之一

(72) 发明人 林汉

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

B21D 28/02(2006. 01)

B21D 43/00(2006. 01)

B21D 43/09(2006. 01)

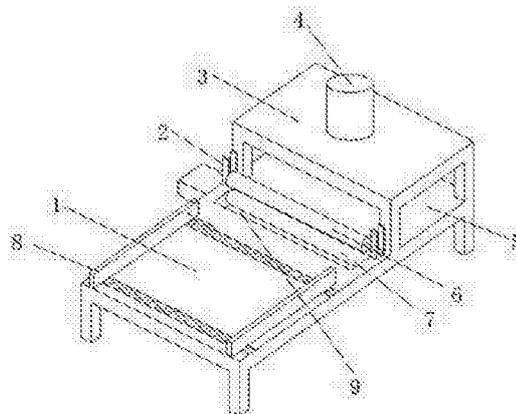
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种金属板材的扣板成型机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种金属板材的扣板成型机,包括第一安装板、第二安装板和第三安装板,第一安装板、第三安装板位于同一水平面且第一安装板与第三安装板连接,第一安装板、第三安装板的下部均由支腿支撑;第二安装板平行设置在第三安装板的上部且第二安装板与第三安装板的四角通过支柱支撑;第二安装板上通过固定装置安装液压杆,液压杆的输出轴通过设置在第二安装板上开口延伸至第三安装板表面。该金属板材的扣板成型机,位于第一安装板上的两根限位挡板能将金属板定位,防止在加工的过程中金属板发生偏移,位于限位挡板与第三安装板之间的第二压辊、第一压辊能有效的将金属板传动至液压杆的下方进行加工。



1. 一种金属板材的扣板成型机,其特征在于,包括第一安装板(1)、第二安装板(3)和第三安装板(5),第一安装板(1)、第三安装板(5)位于同一水平面且第一安装板(1)与第三安装板(5)连接,第一安装板(1)、第三安装板(5)的下部均由支腿支撑;第二安装板(3)平行设置在第三安装板(5)的上部且第二安装板(3)与第三安装板(5)的四角通过支柱支撑;第二安装板(3)上通过固定装置安装液压杆(4),液压杆(4)的输出轴通过设置在第二安装板(3)上开口延伸至第三安装板(5)表面,液压杆(4)的输出轴远离第二安装板(3)的一端连接扣板冲头;第三安装板(5)上设置一个与扣板冲头匹配的冲料口(10);

第一安装板(1)上通过导轨设置两个相互对称的限位挡板(8)且限位挡板(8)位于第三安装板(5)的两侧;在第二安装板(3)下方的第一安装板(1)上设置一个条形安装口(9),安装口(9)内通过转轴安装一个与限位挡板(8)垂直设置的第一压辊(7);安装口(9)的两端的第一安装板(1)上均设有叉形支架(2),两个叉形支架(2)位置相对应且两个叉形支架(2)上放置一个第二压辊(6);第一压辊(7)与第二压辊(6)之间预留有金属板出口,第二压辊(6)的转轴贯穿第一安装板(1)侧边连接动力装置。

2. 根据权利要求1所述的一种金属板材的扣板成型机,其特征在于:第二压辊(6)两端的转轴均延伸至叉形支架(2)的外侧并通过螺母锁紧。

3. 根据权利要求1所述的一种金属板材的扣板成型机,其特征在于:当液压杆(4)的输出轴处于最长时,液压杆(4)恰好位于冲料口(10)内。

4. 根据权利要求1所述的一种金属板材的扣板成型机,其特征在于:限位挡板(8)下端的导轨为两根,导轨对称设置在挡板(8)的两端,两根导轨均埋设在第一安装板(1)的表面。

5. 根据权利要求1所述的一种金属板材的扣板成型机,其特征在于:限位挡板(8)上设有预紧螺钉,旋转锁紧螺钉使其与第一安装板(1)表面相抵。

一种金属板材的扣板成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及扣板成型机技术领域,具体为一种金属板材的扣板成型机。

背景技术

[0002] 目前,天花吊顶扣板产品的成型生产,大都是冲压设备来完成,传统的扣板冲压设备结构繁琐,不便维修和保养,所以在扣板生产企业必须花费较大购置成本,给企业生产带来较大的负担,增加了企业额外开支,为此,我们提出一种金属板材的扣板成型机。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种金属板材的扣板成型机,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:

[0005] 一种金属板材的扣板成型机,包括第一安装板、第二安装板和第三安装板,第一安装板、第三安装板位于同一水平面且第一安装板与第三安装板连接,第一安装板、第三安装板的下部均由支腿支撑;第二安装板平行设置在第三安装板的上部且第二安装板与第三安装板的四角通过支柱支撑;第二安装板上通过固定装置安装液压杆,液压杆的输出轴通过设置在第二安装板上开口延伸至第三安装板表面,液压杆的输出轴远离第二安装板的一端连接扣板冲头;第三安装板上设置一个与扣板冲头匹配的冲料口。

[0006] 第一安装板上通过导轨设置两个相互对称的限位挡板且限位挡板位于第三安装板的两侧;在第二安装板下方的第一安装板上设置一个条形安装口,安装口内通过转轴安装一个与限位挡板垂直设置的第一压辊;安装口的两端的第一安装板上均设有叉形支架,两个叉形支架位置相对应且两个叉形支架上放置一个第二压辊;第一压辊与第二压辊之间预留有金属板出口,第二压辊的转轴贯穿第一安装板侧边连接动力装置。

[0007] 优选的,第二压辊两端的转轴均延伸至叉形支架的外侧并通过螺母锁紧。

[0008] 优选的,当液压杆的输出轴处于最长时,液压杆恰好位于冲料口内。

[0009] 优选的,限位挡板下端的导轨为两根,导轨对称设置在挡板的两端,两根导轨均埋设在第一安装板的表面。

[0010] 优选的,限位挡板上设有预紧螺钉,旋转锁紧螺钉使其与第一安装板表面相抵。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该金属板材的扣板成型机,位于第一安装板上的两根限位挡板能将金属板定位,防止在加工的过程中金属板发生偏移,位于限位挡板与第三安装板之间的第二压辊、第一压辊能有效的将金属板传动至液压杆的下方进行加工。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型结构示意图;

[0013] 图 2 为本实用新型结构侧视图。

[0014] 图中:1、第一安装板,2、叉形支架,3、第二安装板,4、液压杆,5、第三安装板,6、第二压辊,7、第一压辊,8、限位挡板,9、安装口,10、冲料口。

具体实施方式

[0015] 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。

[0016] 请参阅图 1-2,本实用新型提供一种技术方案:一种金属板材的扣板成型机,包括第一安装板 1、第二安装板 3 和第三安装板 5,第一安装板 1、第三安装板 5 位于同一水平面且第一安装板 1 与第三安装板 5 连接,第一安装板 1、第三安装板 5 的下部均由支腿支撑;第二安装板 3 平行设置在第三安装板 5 的上部且第二安装板 3 与第三安装板 5 的四角通过支柱支撑;第二安装板 3 上通过固定装置安装液压杆 4,液压杆 4 的输出轴通过设置在第二安装板 3 上开口延伸至第三安装板 5 表面,液压杆 4 的输出轴远离第二安装板 3 的一端连接扣板冲头;第三安装板 5 上设置一个与扣板冲头匹配的冲料口 10,当液压杆 4 的输出轴处于最长时,液压杆 4 恰好位于冲料口 10 内。

[0017] 第一安装板 1 上通过导轨设置两个相互对称的限位挡板 8 且限位挡板 8 位于第三安装板 5 的两侧,限位挡板 8 下端的导轨为两根,导轨对称设置在挡板 8 的两端,两根导轨均埋设在第一安装板 1 的表面,限位挡板 8 上设有预紧螺钉,旋转锁紧螺钉使其与第一安装板 1 表面相抵防止在使用的过程中限位挡板 8 发生偏移;在第二安装板 3 下方的第一安装板 1 上设置一个条形安装口 9,安装口 9 内通过转轴安装一个与限位挡板 8 垂直设置的第一压辊 7;安装口 9 的两端的第一安装板 1 上均设有叉形支架 2,两个叉形支架 2 位置相对应且两个叉形支架 2 上放置一个第二压辊 6;第一压辊 7 与第二压辊 6 之间预留有金属板出口,第二压辊 6 的转轴贯穿第一安装板 1 侧边连接动力装置,第二压辊 6 两端的转轴均延伸至叉形支架 2 的外侧并通过螺母锁紧,第二压辊 6 可在叉形支架上调整高度,待将第二压辊 6 调整好预设高度时,通过螺母锁紧定位即可。

[0018] 该金属板材的扣板成型机使用时,位于第一安装板 1 上的两根限位挡板 8 能将金属板定位,防止在加工的过程中金属板发生偏移,位于限位挡板 8 与第三安装板 5 之间的第二压辊 6、第一压辊 7 能有效的将金属板传动至液压杆 4 的下方并由液压杆 4 驱动扣板冲头将金属板压至冲料口 10 内,并从冲料口 10 落料。

[0019] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

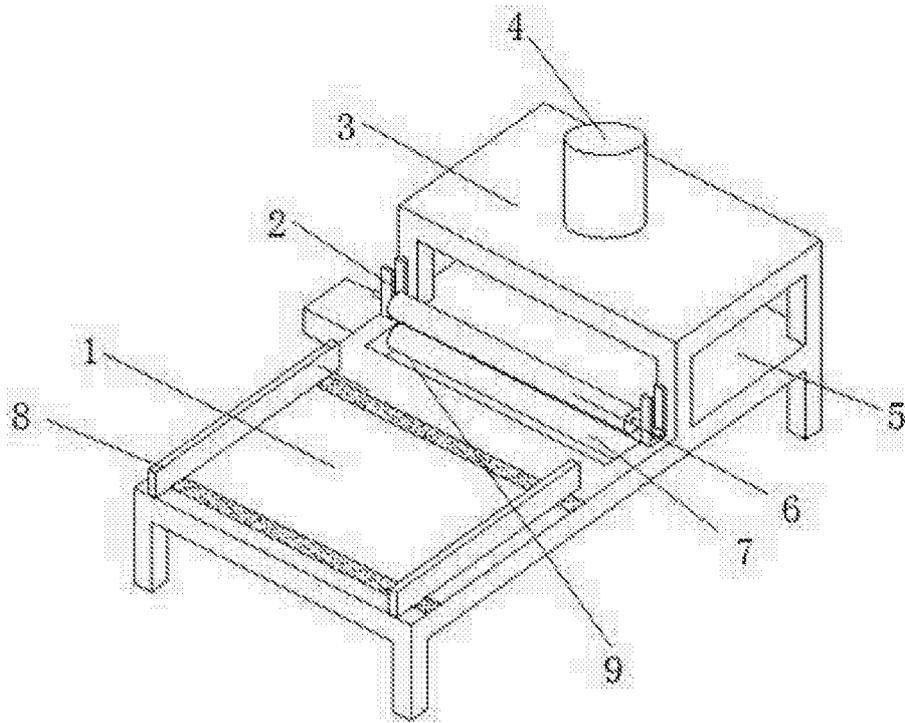


图 1

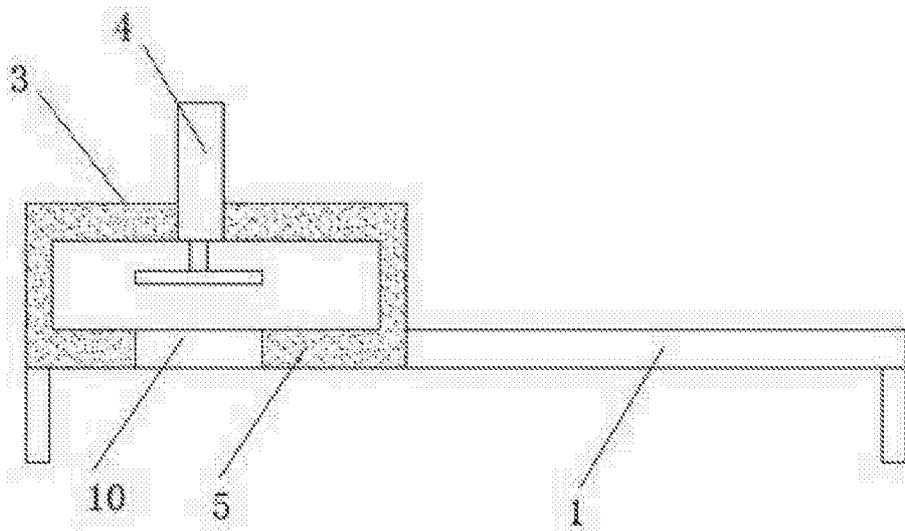


图 2