



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213378564 U

(45) 授权公告日 2021.06.08

(21) 申请号 202021844722.2

(22) 申请日 2020.08.29

(73) 专利权人 武汉宾辰消防设备有限公司

地址 430090 湖北省武汉市汉南区纱帽街
通江一路北侧武汉欣泰达汽车配件项
目1号厂房1-3层

(72) 发明人 赵佃喜 胡志勇 赵清玉

(74) 专利代理机构 郑州欧凯专利代理事务所
(普通合伙) 41166

代理人 李英

(51) Int.Cl.

B21C 33/00 (2006.01)

B21C 51/00 (2006.01)

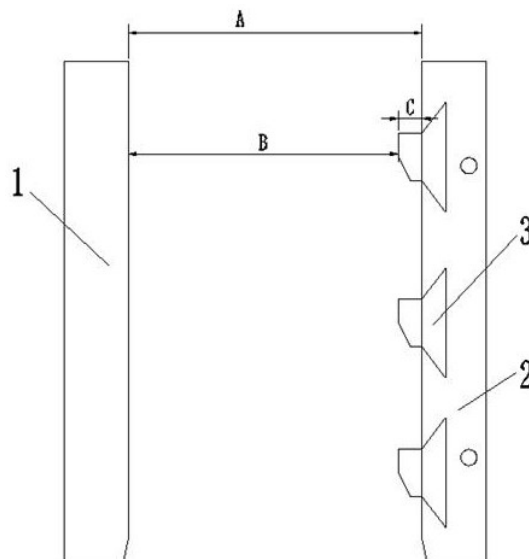
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种门扇成型进料导向设备

(57) 摘要

本实用新型属于门扇制作领域,尤其是一种门扇成型进料导向设备,包括固定导向板,所述固定导向板的一侧平行设置有活动导向板,所述活动导向板靠近固定导向板的一侧等距离间隔开设有多个可抽取限位滑块槽,所述可抽取限位滑块槽内滑动安装有可抽取限位滑块,所述可抽取限位滑块靠近固定导向板的一侧固定安装有固定块,固定块远离可抽取限位滑块的一侧底部开设有倾斜缺口。本实用新型结构简单,操作方便,无需频繁的拆卸活动导向板,采用不同尺寸的可抽取限位滑块,能够实现快速定位,准确可靠,无需用尺测量的目的。



1. 一种门扇成型进料导向设备,包括固定导向板(1),其特征在于,所述固定导向板(1)的一侧平行设置有活动导向板(2),所述活动导向板(2)靠近固定导向板(1)的一侧等距离间隔开设有多个可抽取限位滑块槽(4),所述可抽取限位滑块槽(4)内滑动安装有可抽取限位滑块(3),所述可抽取限位滑块(3)靠近固定导向板(1)的一侧固定安装有固定块(5),固定块(5)远离可抽取限位滑块(3)的一侧底部开设有倾斜缺口(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种门扇成型进料导向设备,其特征在于,所述活动导向板(2)上开设有多个螺丝孔(7)。

3. 根据权利要求1所述的一种门扇成型进料导向设备,其特征在于,所述固定导向板(1)与活动导向板(2)之间的距离为A,固定导向板(1)与固定块(5)之间的距离为B,固定块(5)的长度为C,且 $A=B+C$ 。

一种门扇成型进料导向设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及门扇制作技术领域,尤其涉及一种门扇成型进料导向设备。

背景技术

[0002] 在防火门的生产过程中,会用到门扇成型机,门扇成型机包括有机架、电机、减速箱、蜗轮箱、压辊、支撑辊,在机架的左侧安装有支撑机构,的支撑机构有支腿,支腿上方安装有用于承载板材的滚轴,传统的滚轴表面是光滑的,这就会造成一个问题,就是门扇成型机在对板材挤压的时候板材会出现偏移,这就会对产品的质量造成影响,如果在支撑机构的侧面加导向装置的话,这样会造成加工板材的宽度是一定的,当板材的宽度出现变化时,导向装置就需要拆卸重新安装,操作起来复杂。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种门扇成型进料导向设备。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0005] 一种门扇成型进料导向设备,包括固定导向板,所述固定导向板的一侧平行设置有活动导向板,所述活动导向板靠近固定导向板的一侧等距离间隔开设有多个可抽取限位滑块槽,所述可抽取限位滑块槽内滑动安装有可抽取限位滑块,所述可抽取限位滑块靠近固定导向板的一侧固定安装有固定块,固定块远离可抽取限位滑块的一侧底部开设有倾斜缺口。

[0006] 优选的,所述活动导向板上开设有多个螺丝孔。

[0007] 优选的,所述固定导向板与活动导向板之间的距离为A,固定导向板与固定块之间的距离为B,固定块的长度为C,且 $A=B+C$ 。

[0008] 本实用新型中,所述一种门扇成型进料导向设备,结构简单,操作方便,无需频繁的拆卸活动导向板,采用不同尺寸的可抽取限位滑块,能够实现快速定位,准确可靠,无需用尺测量的目的。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型提出的一种门扇成型进料导向设备的结构示意图;

[0010] 图2为本实用新型提出的一种门扇成型进料导向设备的活动导向板结构示意图;

[0011] 图3为本实用新型提出的一种门扇成型进料导向设备的可抽取限位滑块与固定块连接结构示意图。

[0012] 图中:1固定导向板、2活动导向板、3可抽取限位滑块、4可抽取限位滑块槽、5固定块、6倾斜缺口、7螺丝孔。

具体实施方式

[0013] 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。

[0014] 参照图1-3,一种门扇成型进料导向设备,包括固定导向板1,固定导向板1的一侧平行设置有活动导向板2,活动导向板2靠近固定导向板1的一侧等距离间隔开设有多个可抽取限位滑块槽4,可抽取限位滑块槽4内滑动安装有可抽取限位滑块3,可抽取限位滑块3靠近固定导向板1的一侧固定安装有固定块5,固定块5远离可抽取限位滑块3的一侧底部开设有倾斜缺口6,倾斜缺口便于门扇的导向移动。

[0015] 本实用新型中,活动导向板2上开设有多个螺丝孔7,螺丝孔7便于活动导向板2通过螺丝进行固定。

[0016] 本实用新型中,固定导向板1与活动导向板2之间的距离为A,固定导向板1与固定块5之间的距离为B,固定块5的长度为C,且 $A=B+C$ 。

[0017] 本实用新型中,现有的门扇成型导向时,需要根据不同门扇的尺寸大了,通过钢板尺测量宽度,测量准确后通过螺栓锁紧固定活动导向板2,本技术方案,通过选用不同尺寸大小的可抽取限位滑块3和固定块5,适配不同门扇的尺寸,不同尺寸的门扇通过将相对应大小的固定块5通过可抽取限位滑块3插入到可抽取限位滑块槽4内,使得 $A=B+C$,达到适配不同尺寸门扇进料导向的目的。

[0018] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

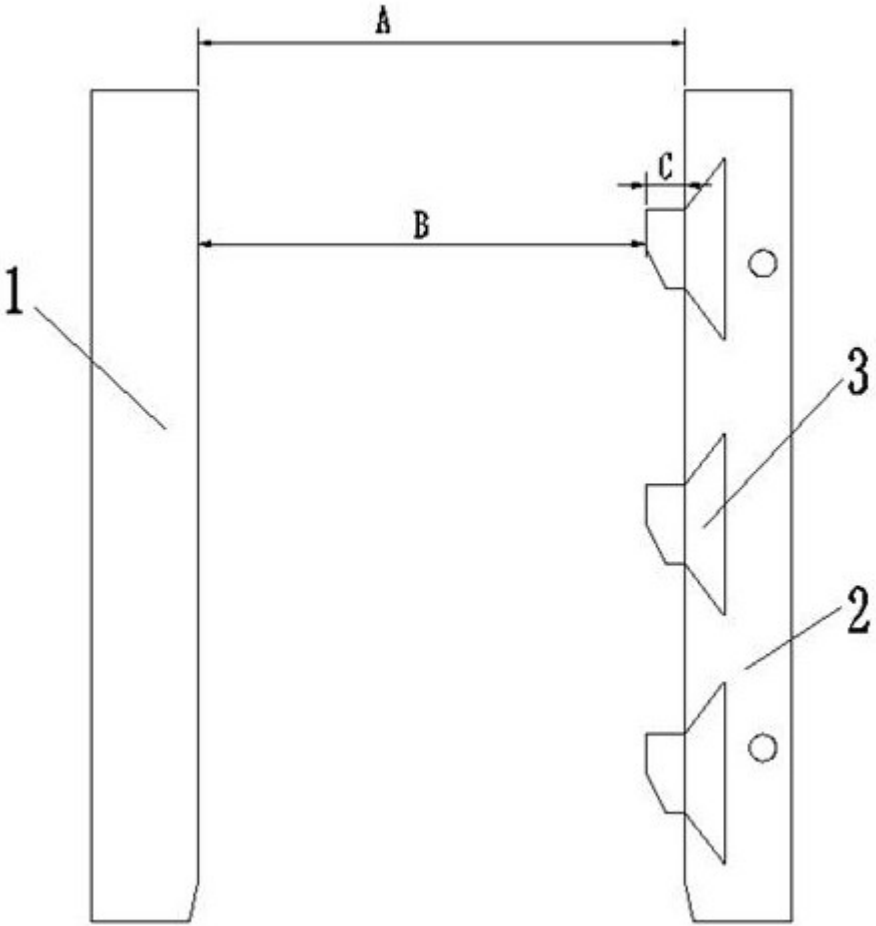


图1

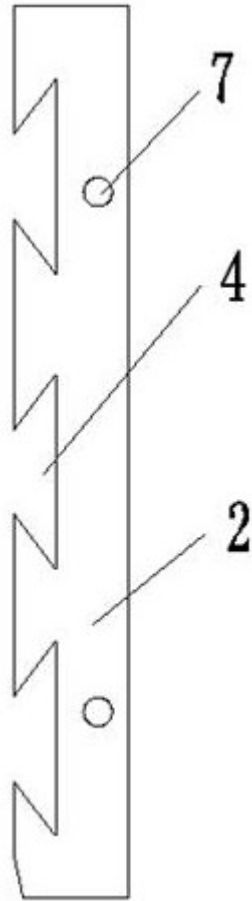


图2

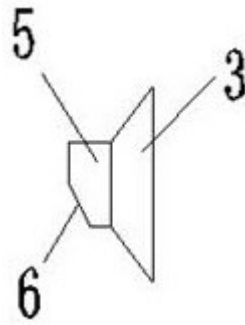


图3