



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202667367 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 16

(21) 申请号 201220327611. 3

(22) 申请日 2012. 07. 06

(73) 专利权人 绍兴县华创聚氨酯有限公司

地址 312000 浙江省绍兴市绍兴县富盛镇轱
山工业园区

(72) 发明人 相明华 相江华 陈金炎 张道钦

(74) 专利代理机构 绍兴市越兴专利事务所
33220

代理人 蒋卫东

(51) Int. Cl.

B21D 19/00(2006. 01)

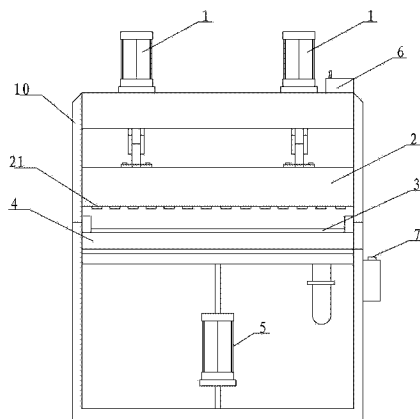
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

聚氨酯夹芯板用气动折边机

(57) 摘要

本实用新型主要公开了一种聚氨酯夹芯板用气动折边机,包括压模气缸、模板、辊轴、翻板、折边气缸。模板与压模气缸连接,模板受压模气缸驱动上下移动;在模板下方两侧辊轴,在每个辊轴上连接有受折边气缸驱动的翻板。本实用新型使用方便,故障率低,维修成本低,更加安全。



1. 聚氨酯夹芯板用气动折边机,其特征在于:包括压模气缸、模板、辊轴、翻板、折边气缸;模板与压模气缸连接,模板受压模气缸驱动上下移动;在模板下方两侧各分布一个辊轴,在每个辊轴上连接有受折边气缸驱动的翻板。

2. 如权利要求1所述的聚氨酯夹芯板用气动折边机,其特征在于:所述的模板下表面设置有多个并联排布的凸块。

3. 如权利要求1所述的聚氨酯夹芯板用气动折边机,其特征在于:所述的压模气缸受固定按钮控制开启。

4. 如权利要求1所述的聚氨酯夹芯板用气动折边机,其特征在于:所述的折边气缸受折边按钮控制开启。

5. 如权利要求1所述的聚氨酯夹芯板用气动折边机,其特征在于:所述的压模气缸为两个,对称分布在模板两侧。

聚氨酯夹芯板用气动折边机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及建筑幕墙装饰板、冷库板等加工技术领域，特别与一种聚氨酯夹芯板用气动折边机有关。

背景技术

[0002] 聚氨酯夹芯板制作过程中，需要给钢板进行折边，传统折边方式基本靠人工操作，劳动强度大，而且完全依靠人工技术水平，导致产品质量不一。后来引入折边机对钢板进行折边，但是现有的折边机结构复杂，操作难度高，成本大，且有比较大的噪音。

[0003] 为了解决上述问题，本发明人设计出一种聚氨酯夹芯板用气动折边机，本案由此产生。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种聚氨酯夹芯板用气动折边机，使用方便，故障率低，维修成本低，更加安全。

[0005] 为了达到上述目的，本实用新型通过以下技术方案来实现：

[0006] 聚氨酯夹芯板用气动折边机，包括压模气缸、模板、辊轴、翻板、折边气缸；模板与压模气缸连接，模板受压模气缸驱动上下移动；在模板下方两侧各分布一个辊轴，在每个辊轴上连接有受折边气缸驱动的翻板。

[0007] 所述的模板下表面设置有多个并联排布的凸块。

[0008] 所述的压模气缸受固定按钮控制开启。

[0009] 所述的折边气缸受折边按钮控制开启。

[0010] 所述的压模气缸为两个，对称分布在模板两侧。

[0011] 采用上述方案后，本实用新型具有诸多有益效果：

[0012] 本实用新型通过气缸传动，将钢板从模板中间穿过，由压模气缸驱动模板下降压住钢板，然后再由折边气缸控制翻板翻起，这样就实现钢板的折边。本实用新型结构设计简单，气缸传动可靠，维修率低，有效控制成本，同时减少车间噪音。

附图说明

[0013] 图 1 为本实用新型较佳实施例的主视图；

[0014] 图 2 为本实用新型较佳实施例的俯视图。

具体实施方式

[0015] 结合附图，对本实用新型较佳实施例做进一步详细说明。

[0016] 聚氨酯夹芯板用气动折边机，主要涉及到的部件包括安装在机架 10 上的压模气缸 1、模板 2、辊轴 3、翻板 4、折边气缸 5、固定按钮 6、折边按钮 7。

[0017] 本实施例中压模气缸 1 为两个，分别安装在机架 10 上，呈对称结构分布在模板 2

两侧。模板 2 为一块压板,用于压住钢板定位。在模板 2 压住钢板的下表面设置有多个平行分布的凸块 21,该结构与钢板表面本身形状相符,为了更好的压住钢板。

[0018] 在模板 2 的下方,前后两侧均设置有辊轴 3,辊轴 3 支承在机架 10 上可自由转动。每个辊轴 3 焊接有一块翻板 4,翻板 4 的下表面与折边气缸 5 连接,折边气缸 5 驱动翻板 4 绕辊轴 3 上下翻动。每个翻板 4 配备一个折边气缸 5,折边气缸 5 前后分布。

[0019] 本实施例中压模气缸 1 和折边气缸 5 分别都设置有按钮控制。在压模气缸 1 的一侧,机架 10 的顶部,安装有固定按钮 6,用于控制压模气缸 1 的工作状态。而在机架 10 的侧部,安装有折边按钮 7,用于控制折边气缸 5 的工作状态。

[0020] 本实用新型工作时,钢板从模板 2 和辊轴 3 中间的空间穿过,然后开启固定按钮 6,压模气缸 1 将模板 2 降下,压住钢板。然后再开启折边按钮 7,折边气缸 5 控制翻板 4 翻起,将钢板的前后两个边沿折起。完成后,所有气缸复位。这里固定按钮 6 和折边按钮 7 互锁,只有启动固定按钮 6 后,才能启动折边按钮 7。

[0021] 上述实施例仅用于解释说明本实用新型的发明构思,而非对本实用新型权利保护的限定,凡利用此构思对本实用新型进行非实质性的改动,均应落入本实用新型的保护范围。

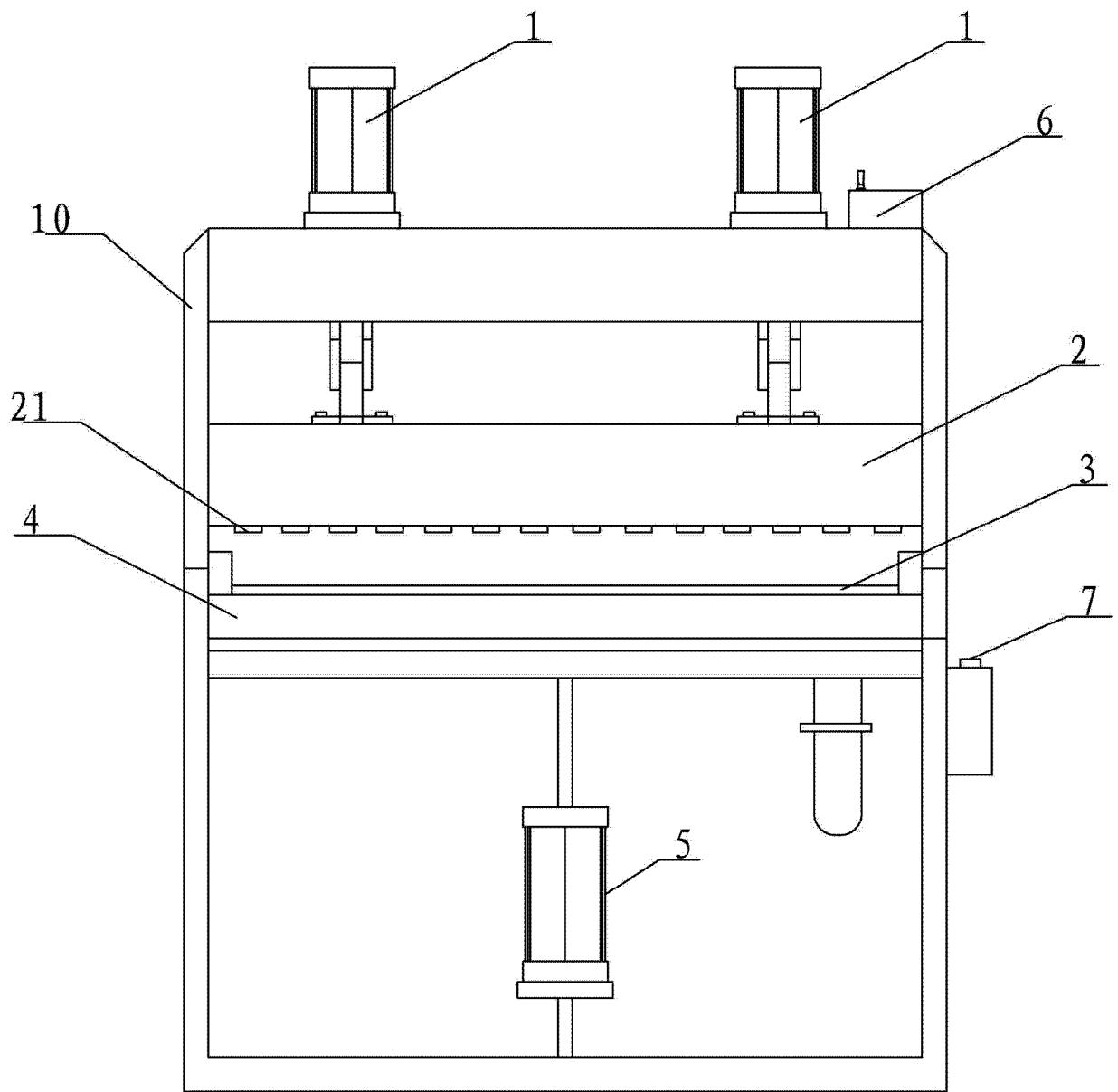


图 1

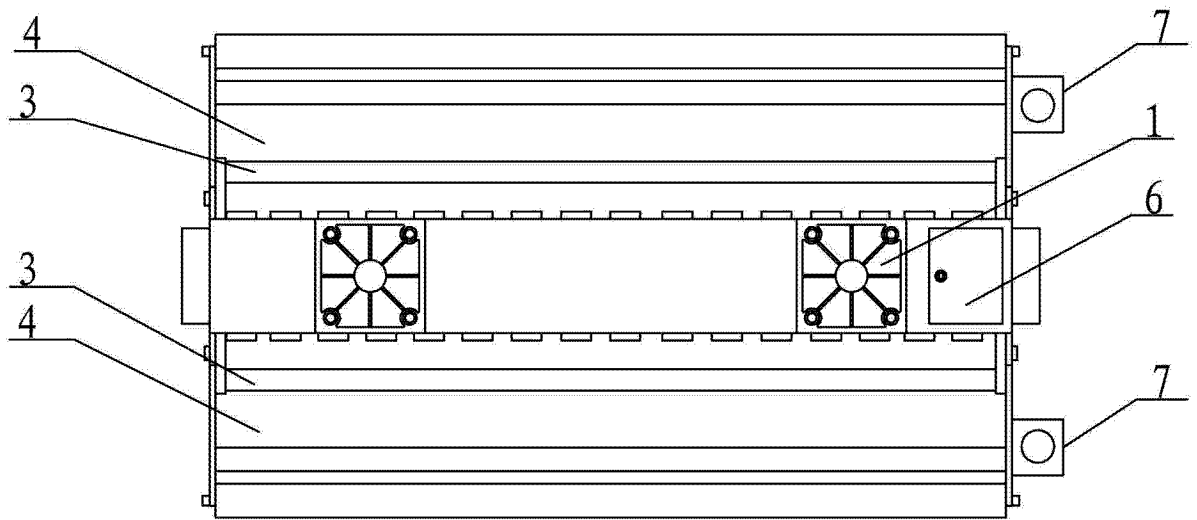


图 2