



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202741535 U

(45) 授权公告日 2013. 02. 20

(21) 申请号 201220397751. 8

(22) 申请日 2012. 08. 10

(73) 专利权人 山东德克鼓风机有限公司

地址 253000 山东省德州市德城区东方红路
东首金光集团院内

(72) 发明人 许奎增

(51) Int. Cl.

B21D 21/00 (2006. 01)

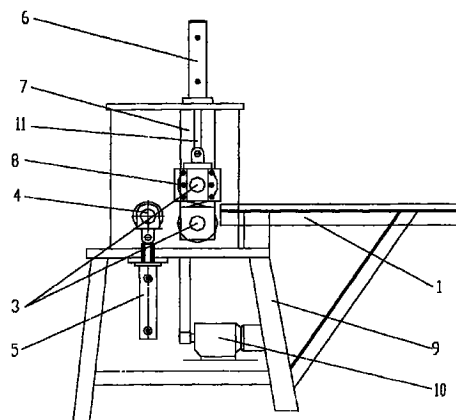
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

背板翻边卷圆机

(57) 摘要

一种背板翻边卷圆机, 涉及一种机械加工设备, 该设备包括支架, 支架上安装工作台、翻边机构和卷圆机构, 支架下面安装有电机, 翻边机构包括辊轴、辊轴调节油缸和滑轨, 辊轴一端设有齿轮, 辊轴调节油缸的辊轴调节油缸杆在滑轨内运动, 辊轴另一端与支架下的电机连接, 卷圆机构包括升降轴和升降轴油缸。本实用新型结构简单, 易于维修, 价格低廉、加工质量好, 可根据不同的风机生产多种规格的风机背板。



1. 一种背板翻边卷圆机,其特征是包括支架,支架上安装工作台、翻边机构和卷圆机构,支架下面安装有电机,翻边机构包括辊轴、辊轴调节油缸和滑轨,辊轴一端设有齿轮,辊轴调节油缸的辊轴调节油缸杆在滑轨内运动,辊轴另一端与支架下的电机连接,卷圆机构包括升降轴和升降轴油缸。

2. 根据权利要求 1 所述的背板翻边卷圆机,其特征是工作台上设置可自由调节宽度的送料槽。

3. 根据权利要求 1 所述的背板翻边卷圆机,其特征是辊轴调节油缸和升降轴油缸都由外部设置的气泵提供动力。

背板翻边卷圆机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机械加工设备,具体涉及一种背板翻边卷圆机。

背景技术

[0002] 目前,加工风机背板有两种方法,一种是用液压成型装置与模具配合加工风机背板,另一种是通过工人用锤子敲打制造。但是这两种加工方法都存在自身难以克服的缺陷:1、用液压成型装置与模具配合加工风机背板,人们需要花费大量资金购买液压设备和模具,而且液压成型设备和模具结构复杂、不易维修、操作难度较大难以推广使用;2、工人用锤子加工风机背板,其加工效率低、加工质量也较差,尤其是在产品上会留下明显的锤花不但影响美观,更大大降低产品的加工精度。

发明内容

[0003] 本实用新型针对现有技术的缺陷,提供了一种结构简单,易于维修,价格低廉、加工质量好的背板翻边卷圆机。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种背板翻边卷圆机,包括支架,支架上安装工作台、翻边机构和卷圆机构,支架下面安装有电机,翻边机构包括辊轴、辊轴调节油缸和滑轨,辊轴一端设有齿轮,辊轴调节油缸的辊轴调节油缸杆在滑轨内运动,辊轴另一端与支架下的电机连接,卷圆机构包括升降轴和升降轴油缸。

[0006] 上述的工作台上设置可自由调节宽度的送料槽。

[0007] 上述的辊轴调节油缸和升降轴油缸都由外部设置的气泵提供动力。

[0008] 本实用新型的有益效果是结构简单,易于维修,价格低廉、加工质量好,可根据不同的风机生产多种规格的风机背板。

附图说明

[0009] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0010] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0011] 图2是本实用新型的俯视结构示意图。

[0012] 图中1工作台、2送料槽、3辊轴、4升降轴、5升降轴油缸、6辊轴调节油缸、7滑轨、8齿轮、9支架、10电机、11辊轴调节油缸杆。

具体实施方式

[0013] 如图1、图2所示:一种背板翻边卷圆机,包括支架9,支架9上安装工作台1、工作台1上设置可自由调节宽度的送料槽2,翻边机构和卷圆机构,支架9下面安装有电机10,翻边机构包括辊轴3、辊轴调节油缸6和滑轨7,辊轴3一端设有齿轮8,辊轴调节油缸6的辊轴调节油缸杆11在滑轨7内运动,辊轴3另一端与支架9下的电机10连接,辊轴调节油

缸 6 由外部设置的气泵提供动力,卷圆机构包括升降轴 4 和升降轴油缸 5,升降轴油缸 5 由外部设置的气泵提供动力。

[0014] 使用时,把工件放入工作台 1 上的送料槽 2 内,通过辊轴 3 对工件进行翻边,然后再调节送料槽把工件放好,启动电机 10 通过辊轴 3 带动工件前进,同时操作卷圆机构的升降轴 4 使工件卷曲符合产品图纸要求的型线。

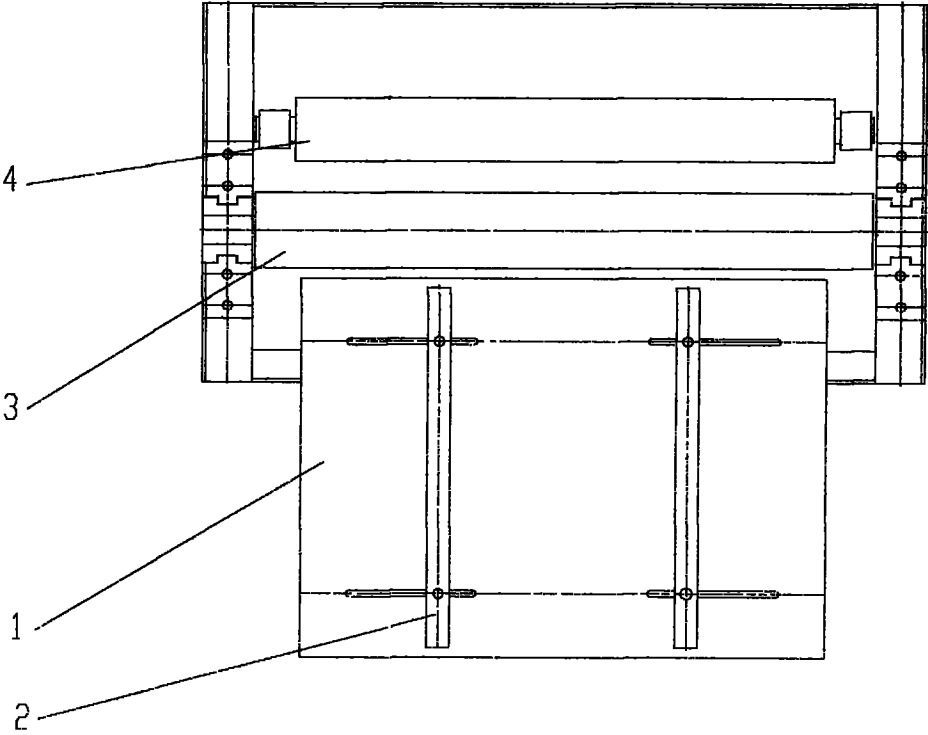


图 2