



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 106825155 B

(45)授权公告日 2018.09.07

(21)申请号 201710150171.6

审查员 孙建鑫

(22)申请日 2017.03.14

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 106825155 A

(43)申请公布日 2017.06.13

(73)专利权人 浙江卓逸铝业有限公司

地址 314500 浙江省嘉兴市桐乡市经济开发
区梧桐街道环城南路2737号

(72)发明人 沈建山 聂姗姗

(74)专利代理机构 杭州天欣专利事务所(普通
合伙) 33209

代理人 董力平

(51)Int.Cl.

B21D 7/06(2006.01)

B21D 37/04(2006.01)

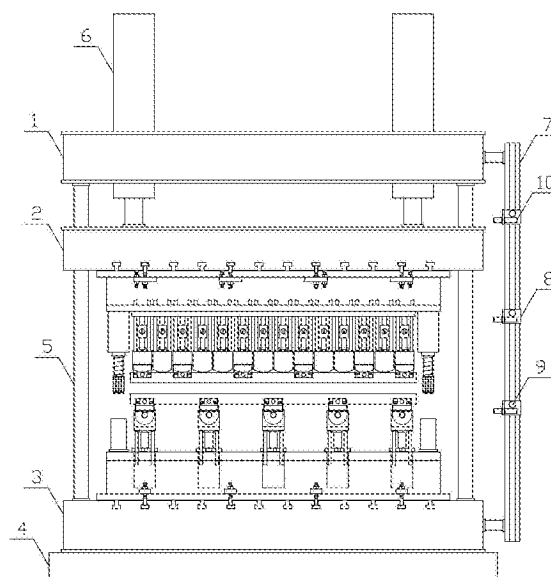
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54)发明名称

一种铝型材压弯成型装置

(57)摘要

本发明公开了一种铝型材压弯成型装置,属于型材加工机械设备领域。该发明包括从上至下依次水平设置的固定支架、上压模组件、下承模组件和固定底座,上压模组件沿竖直方向滑动设置于压料导向杆,固定支架两侧中部分别竖直向下设置有压料液压缸,两个压料液压缸输出端分别与上压模组件上方两侧固定,升降导杆的上下两端分别与固定支架和下承模组件固定,升降导杆上沿竖直方向从上至下滑动设置有多块感应卡板,感应卡板一侧水平设置有位置感应器。本发明结构设计合理,能够快速高效的将多种尺寸规格的铝型材准确平稳的进行压弯加工,避免铝型材在压弯过程中产生扭曲断裂,满足生产使用的需要。



1. 一种铝型材压弯成型装置,其特征在于:所述铝型材压弯成型装置包括从上至下依次水平设置的固定支架、上压模组件、下承模组件和固定底座,所述下承模组件水平设置在固定底座上侧,下承模组件上方外侧竖直对称设置有多根压料导向杆,所述上压模组件沿竖直方向滑动设置于压料导向杆,所述固定支架水平设置在压料导向杆上侧,固定支架两侧中部分别竖直向下设置有压料液压缸,两个压料液压缸输出端分别与上压模组件上方两侧固定,所述上压模组件一侧竖直设置升降导杆,升降导杆的上下两端分别与固定支架和下承模组件固定,升降导杆上沿竖直方向从上至下滑动设置有多块感应卡板,感应卡板与升降导杆之间设置有锁紧栓,感应卡板一侧水平设置有位置感应器;所述上压模组件包括升降支架、上压模支架、限位导柱、上压模块和铝型材压模,升降支架沿竖直方向滑动设置于压料导向杆,上压模支架水平设置在升降支架下侧,升降支架和上压模支架之间设置有多组限位压紧机构,上压模支架下方外侧竖直对称设置有多组导柱支架,导柱支架下侧竖直设置有限位导柱,限位导柱上滑动设置有升降套筒,升降套筒外侧滚动连接有多颗降阻滚珠,限位导柱下端水平设置有升降挡板,升降套筒上侧的限位导柱上设置有复位弹簧,所述上压模支架下侧沿水平方向均匀设置有多块上压模块,上压模块下侧为圆弧面结构,上压模块上方两侧分别竖直对称设置有两根调节导杆,调节导杆沿竖直方向滑动设置于上压模支架,上压模块与上压模支架之间水平设置有调节丝杆,调节丝杆两侧分别对称设置有螺旋方向相反的螺纹表面,调节丝杆两侧分别螺纹连接有丝杆调节板,丝杆调节板上下两侧分别与上压模支架和上压模块之间对称铰连接有压模连接杆,调节丝杆一端设置有调节旋板,所述上压模块下方两侧分别竖直设置有压模卡槽,压模卡槽内竖直设置有压模固定板,铝型材压模设置在多块上压模块下侧,铝型材压模两侧与压模固定板之间分别水平设置有上固定丝杆;所述下承模组件包括承模底座、承模支架、限位导套、平移调节板、氮气弹簧、调节支架、下承模块和铝型材承模,承模底座水平设置在固定底座上侧,承模支架水平设置在承模底座上侧,承模底座和承模支架之间设置有多组固定压紧机构,承模支架上方外侧竖直对称设置有多组限位导套,所述承模支架上沿水平方向滑动设置有多块平移调节板,平移调节板两侧沿水平方向分别设置有调节导向槽,平移调节板与承模支架之间竖直设置有调节固定栓,氮气弹簧竖直向上设置在平移调节板上,调节支架水平设置在氮气弹簧输出端,调节支架下方两侧分别竖直设置有承模导向杆,承模导向杆沿竖直方向滑动设置于平移调节板,下承模块水平转动连接于调节支架上侧,下承模块上方两侧分别竖直设置有承模卡槽,承模卡槽内竖直设置有承模固定板,铝型材承模水平设置在多块下承模块上侧,铝型材承模两侧与承模固定板之间分别水平设置有下固定丝杆。

2. 根据权利要求1所述的一种铝型材压弯成型装置,其特征在于:所述限位压紧机构包括上调节板、上压紧丝杆、上压紧板和平衡丝杆,升降支架下侧沿水平方向均匀设置有多条限位卡槽,上调节板水平滑动设置于限位卡槽,上压紧丝杆竖直设置在上调节板下侧,上压紧板水平设置在上压紧丝杆下侧,上压紧丝杆竖直向下穿过上压紧板中部且螺纹连接有上压紧螺母,平衡丝杆竖直向上设置在上压紧板一端,平衡丝杆上端水平设置有平衡支撑板,上压紧板上下两侧的平衡丝杆上分别螺纹连接有平衡螺母。

3. 根据权利要求1所述的一种铝型材压弯成型装置,其特征在于:所述固定压紧机构包括下调节板、下压紧丝杆和下压紧板,承模底座上侧沿水平方向均匀设置有多条固定卡槽,下调节板水平滑动设置于固定卡槽,下压紧丝杆竖直设置在下调节板上侧,下压紧板水平

设置在下压紧丝杆上侧,下压紧丝杆上侧螺纹连接有下压紧螺母。

一种铝型材压弯成型装置

技术领域

[0001] 本发明属于型材加工机械设备领域,尤其涉及一种铝型材压弯成型装置。

背景技术

[0002] 铝型材由铝和其它合金元素制造的制品,通常是先加工成铸造品、锻造品以及箔板带管棒型材等,再经冷弯、锯切、钻孔、拼装、上色等工序而制成,主要金属元素是铝,再加上一些合金元素,提高铝型材的性能,铝型材是按照一定标准,标准化、规模化生产制造的材料,此类材料具有一定外观尺寸,断面呈一定形状,具有一定力学物理性能,铝型材既能单独使用也能进一步加工成其他制造品,常用于建筑结构与制造安装,铝型材在生产加工过程中,尤其是针对于用于汽车天窗导轨的铝型材,由于汽车上侧顶面具有一定的弧度,因此汽车天窗导轨需要有与汽车上侧顶面相同的弧度才能高效便捷的进行安装,使得铝型材在加工过程中需要进行压弯加工,传统的铝型材在压弯过程中需要现在压弯处铣成一定角度的坡口,然后再将铝型材压弯成型,加工工艺繁琐且生产效率低下,并且整根铝型材结构不完整,将铝型材用于汽车天窗导轨时难以正常使用,铝型材弯处的强度较低,降低了该铝型材的使用周期,现有的铝型材在压弯成型过程中,采用液压缸驱动压块将铝型材进行压弯加工,使得难以准确平稳的将多种尺寸规格的铝型材进行压弯加工,容易在铝型材压弯过程中造成扭曲断裂,使得生产加工完成的铝型材质量较差而导致铝型材不能正常使用,因此现有的铝型材压弯机构难以满足生产使用的需要。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是克服现有技术中所存在的上述不足,而提供一种结构设计合理,能够快速高效的将多种尺寸规格的铝型材准确平稳的进行压弯加工,避免铝型材在压弯过程中产生扭曲断裂的铝型材压弯成型装置。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明所采用的技术方案是:一种铝型材压弯成型装置,其特征在于:所述铝型材压弯成型装置包括从上至下依次水平设置的固定支架、上压模组件、下承模组件和固定底座,所述下承模组件水平设置在固定底座上侧,下承模组件上方外侧竖直对称设置有多根压料导向杆,所述上压模组件沿竖直方向滑动设置于压料导向杆,所述固定支架水平设置在压料导向杆上侧,固定支架两侧中部分别竖直向下设置有压料液压缸,两个压料液压缸输出端分别与上压模组件上方两侧固定,所述上压模组件一侧竖直设置升降导杆,升降导杆的上下两端分别与固定支架和下承模组件固定,升降导杆上沿竖直方向从上至下滑动设置有多块感应卡板,感应卡板与升降导杆之间设置有锁紧栓,感应卡板一侧水平设置有位置感应器;所述上压模组件包括升降支架、上压模支架、限位导柱、上压模块和铝型材压模,升降支架沿竖直方向滑动设置于压料导向杆,上压模支架水平设置在升降支架下侧,升降支架和上压模支架之间设置有多限位压紧机构,上压模支架下方外侧竖直对称设置有多根导柱支架,导柱支架下侧竖直设置有限位导柱,限位导柱上滑动设置有升降套筒,升降套筒外侧滚动连接有多颗降阻滚珠,限位导柱下端水平设置有升

降挡板,升降套筒上侧的限位导柱上设置有复位弹簧,所述上压模支架下侧沿水平方向均匀设置有多块上压模块,上压模块下侧为圆弧面结构,上压模块上方两侧分别竖直对称设置有两根调节导杆,调节导杆沿竖直方向滑动设置于上压模支架,上压模块与上压模支架之间水平设置有调节丝杆,调节丝杆两侧分别对称设置有螺旋方向相反的螺纹表面,调节丝杆两侧分别螺纹连接有丝杆调节板,丝杆调节板上下两侧分别与上压模支架和上压模块之间对称铰连接有压模连接杆,调节丝杆一端设置有调节旋板,所述上压模块下方两侧分别竖直设置有压模卡槽,压模卡槽内竖直设置有压模固定板,铝型材压模设置在多块上压模块下侧,铝型材压模两侧与压模固定板之间分别水平设置有上固定丝杆;所述下承模组件包括承模底座、承模支架、限位导套、平移调节板、氮气弹簧、调节支架、下承模块和铝型材承模,承模底座水平设置在固定底座上侧,承模支架水平设置在承模底座上侧,承模底座和承模支架之间设置有多组固定压紧机构,承模支架上方外侧竖直对称设置有多组限位导套,所述承模支架上沿水平方向滑动设置有多块平移调节板,平移调节板两侧沿水平方向分别设置有调节导向槽,平移调节板与承模支架之间竖直设置有调节固定栓,氮气弹簧竖直向上设置在平移调节板上,调节支架水平设置在氮气弹簧输出端,调节支架下方两侧分别竖直设置有承模导向杆,承模导向杆沿竖直方向滑动设置于平移调节板,下承模块水平转动连接于调节支架上侧,下承模块上方两侧分别竖直设置有承模卡槽,承模卡槽内竖直设置有承模固定板,铝型材承模水平设置在多块下承模块上侧,铝型材承模两侧与承模固定板之间分别水平设置有下固定丝杆。

[0005] 进一步地,所述限位压紧机构包括上调节板、上压紧丝杆、上压紧板和平衡丝杆,升降支架下侧沿水平方向均匀设置有多条限位卡槽,上调节板水平滑动设置于限位卡槽,上压紧丝杆竖直设置在上调节板下侧,上压紧板水平设置在上压紧丝杆下侧,上压紧丝杆竖直向下穿过上压紧板中部且螺纹连接有上压紧螺母,平衡丝杆竖直向上设置在上压紧板一端,平衡丝杆上端水平设置有平衡支撑板,上压紧板上下两侧的平衡丝杆上分别螺纹连接有平衡螺母。

[0006] 进一步地,所述固定压紧机构包括下调节板、下压紧丝杆和下压紧板,承模底座上侧沿水平方向均匀设置有多条固定卡槽,下调节板水平滑动设置于固定卡槽,下压紧丝杆竖直设置在下调节板上侧,下压紧板水平设置在下压紧丝杆上侧,下压紧丝杆上侧螺纹连接有下压紧螺母。

[0007] 本发明与现有技术相比,具有以下优点和效果:本发明结构简单,通过上压模组件沿竖直方向滑动设置于压料导向杆,利用压料液压缸驱动上压模组件,使得上压模组件能够与下承膜组件贴合压紧将铝型材进行压弯成型,通过升降导杆上沿竖直方向从上至下滑动设置有多块感应卡板,感应卡板一侧水平设置有位置感应器,使得上压模组件能够根据需要平稳准确的进行升降,通过上压模支架水平设置在升降支架下侧,升降支架和上压模支架之间设置有多组限位压紧机构,使得上压模组件能够快速进行安装固定,通过导柱支架下侧竖直设置有限位导柱,下承膜组件上竖直设置有与限位导柱相对应的限位导套,使能在上压模组件升降过程中准确进行限位,利用限位导柱上滑动设置的升降套筒外侧滚动连接有多颗降阻滚珠,升降套筒上侧的限位导柱上设置有复位弹簧,使能减少限位导柱沿着限位导套升降的摩擦力,通过上压模块与上压模支架之间水平设置有调节丝杆,调节丝杆两侧分别螺纹连接有丝杆调节板,丝杆调节板上下两侧分别与上压模支架和上压模块之

间对称铰连接有压模连接杆,利用调节丝杆驱动两侧的丝杆调节板同步相向进行平移,使得上压模块能够沿竖直方向便捷的进行调节,通过上压模支架下侧沿水平方向均匀设置有多块上压模块,多块上压模块能够单独平稳的进行调节,确保多块上压模块能够高效的调节成铝型材所需要压弯成型的形状,通过上压模块下方两侧的压模卡槽内竖直设置有压模固定板,铝型材压模两侧与压模固定板之间分别水平设置有上固定丝杆,使得铝型材压模能够沿着多块上压模块调节的形状被压弯固定,通过承模支架水平设置在承模底座上侧,承模底座和承模支架之间设置有多组固定压紧机构,使得下承模组件能够快速进行安装固定,通过承模支架上沿水平方向设置的多块平移调节板两侧沿水平方向分别设置有调节导向槽,平移调节板与承模支架之间竖直设置有调节固定栓,使得平移调节板能够根据铝型材压弯的需要沿水平方向进行调节,通过下承模块上方两侧分别竖直设置的承模卡槽内竖直设置有承模固定板,铝型材承模两侧与承模固定板之间分别水平设置有下固定丝杆,使得铝型材承模能够水平固定在多块下承模块上侧,通过调节支架水平设置在氮气弹簧输出端,下承模块水平转动连接于调节支架上侧,使得铝型材承模能够在铝型材压模的压力驱动下弯曲成与铝型材压模相同的形状,并且铝型材承模在没有外力驱动的情况下能够快速恢复成水平平直的状态,使得放置于铝型材承模上的多种尺寸规格的铝型材在铝型材压模的压力驱动下能够平稳准确的被压弯加工,提高了铝型材压弯成型的效率和质量,避免铝型材在压弯过程中产生扭曲断裂,满足生产使用的需要。

附图说明

[0008] 图1是本发明一种铝型材压弯成型装置的主视结构示意图。

[0009] 图2是本发明一种铝型材压弯成型装置的左视结构示意图。

[0010] 图3是本发明的上压模组的主视结构示意图。

[0011] 图4是本发明的上压模组的左视结构示意图。

[0012] 图5是本发明的下承模组的主视结构示意图。

[0013] 图6是本发明的下承模组的左视结构示意图。

[0014] 图7是本发明的上压模组的限位导柱的结构示意图

[0015] 图8是本发明的下承模组的平移调节板与承模支架的连接俯视图。

[0016] 图中:1.固定支架,2.上压模组件,3.下承模组件,4.固定底座,5.压料导向杆,6.压料液压缸,7.升降导杆,8.感应卡板,9.锁紧栓,10.位置感应器,11.升降支架,12.上压模支架,13.限位导柱,14.上压模块,15.铝型材压模,16.导柱支架,17.升降套筒,18.降阻滚珠,19.升降挡板,20.复位弹簧,21.调节导杆,22.调节丝杆,23.丝杆调节板,24.压模连接杆,25.调节旋板,26.压模卡槽,27.压模固定板,28.上固定丝杆,29.承模底座,30.承模支架,31.限位导套,32.平移调节板,33.氮气弹簧,34.调节支架,35.下承模块,36.铝型材承模,37.调节导向槽,38.调节固定栓,39.承模导向杆,40.承模卡槽,41.承模固定板,42.下固定丝杆,43.上调节板,44.上压紧丝杆,45.上压紧板,46.平衡丝杆,47.限位卡槽,48.上压紧螺母,49.平衡支撑板,50.平衡螺母,51.下调节板,52.下压紧丝杆,53.下压紧板,54.固定卡槽,55.下压紧螺母。

具体实施方式

[0017] 为了进一步描述本发明,下面结合附图进一步阐述一种铝型材压弯成型装置的具体实施方式,以下实施例是对本发明的解释而本发明并不局限于以下实施例。

[0018] 如图1、图2所示,本发明一种铝型材压弯成型装置,包括从上至下依次水平设置的固定支架1、上压模组件2、下承模组件3和固定底座4,下承模组件3水平设置在固定底座4上侧,下承模组件3上方外侧竖直对称设置有多根压料导向杆5,上压模组件2沿竖直方向滑动设置于压料导向杆5,固定支架1水平设置在压料导向杆5上侧,固定支架1两侧中部分别竖直向下设置有压料液压缸6,两个压料液压缸6输出端分别与上压模组件2上方两侧固定。本发明的上压模组件2一侧竖直设置升降导杆7,升降导杆7的上下两端分别与固定支架1和下承模组件3固定,升降导杆7上沿竖直方向从上至下滑动设置有多块感应卡板8,感应卡板8与升降导杆7之间设置有锁紧栓9,感应卡板8一侧水平设置有位置感应器10。

[0019] 如图3、图4所示,本发明的上压模组件2包括升降支架11、上压模支架12、限位导柱13、上压模块14和铝型材压模15,升降支架11沿竖直方向滑动设置于压料导向杆5,上压模支架12水平设置在升降支架11下侧,升降支架11和上压模支架12之间设置有多限位压紧机构,上压模支架12下方外侧竖直对称设置有多根导柱支架16,如图7所示,本发明的导柱支架16下侧竖直设置有限位导柱13,限位导柱13上滑动设置有升降套筒17,升降套筒17外侧滚动连接有多颗降阻滚珠18,限位导柱13下端水平设置有升降挡板19,升降套筒17上侧的限位导柱13上设置有复位弹簧20,上压模支架12下侧沿水平方向均匀设置有多块上压模块14,上压模块14下侧为圆弧面结构,上压模块14上方两侧分别竖直对称设置有两根调节导杆21,调节导杆21沿竖直方向滑动设置于上压模支架12,上压模块14与上压模支架12之间水平设置有调节丝杆22,调节丝杆22两侧分别对称设置有螺旋方向相反的螺纹表面,调节丝杆22两侧分别螺纹连接有丝杆调节板23,丝杆调节板23上下两侧分别与上压模支架12和上压模块14之间对称铰连接有压模连接杆24,调节丝杆22一端设置有调节旋板25,本发明的上压模块14下方两侧分别竖直设置有压模卡槽26,压模卡槽26内竖直设置有压模固定板27,铝型材压模15设置在多块上压模块14下侧,铝型材压模15两侧与压模固定板27之间分别水平设置有上固定丝杆28。

[0020] 如图5、图6所示,本发明的下承模组件3包括承模底座29、承模支架30、限位导套31、平移调节板32、氮气弹簧33、调节支架34、下承模块35和铝型材承模36,承模底座29水平设置在固定底座4上侧,承模支架30水平设置在承模底座29上侧,承模底座29和承模支架30之间设置有多固定压紧机构,承模支架30上方外侧竖直对称设置有多限位导套31,承模支架30上沿水平方向滑动设置有多块平移调节板32,如图8所示,本发明的平移调节板32两侧沿水平方向分别设置有调节导向槽37,平移调节板32与承模支架30之间竖直设置有调节固定栓38,氮气弹簧33竖直向上设置在平移调节板32上,调节支架34水平设置在氮气弹簧33输出端,调节支架34下方两侧分别竖直设置有承模导向杆39,承模导向杆39沿竖直方向滑动设置于平移调节板32,下承模块35水平转动连接于调节支架34上侧,下承模块35上方两侧分别竖直设置有承模卡槽40,承模卡槽40内竖直设置有承模固定板41,铝型材承模36水平设置在多块下承模块35上侧,铝型材承模36两侧与承模固定板41之间分别水平设置有下固定丝杆42。

[0021] 本发明的限位压紧机构包括上调节板43、上压紧丝杆44、上压紧板45和平衡丝杆46,升降支架11下侧沿水平方向均匀设置有多条限位卡槽47,上调节板43水平滑动设置于

限位卡槽47,上压紧丝杆44竖直设置在上调节板43下侧,上压紧板45水平设置在上压紧丝杆44下侧,上压紧丝杆44竖直向下穿过上压紧板45中部且螺纹连接有上压紧螺母48,平衡丝杆46竖直向上设置在上压紧板45一端,平衡丝杆46上端水平设置有平衡支撑板49,上压紧板45上下两侧的平衡丝杆46上分别螺纹连接有平衡螺母50。本发明的固定压紧机构包括下调节板51、下压紧丝杆52和下压紧板53,承模底座29上侧沿水平方向均匀设置有多条固定卡槽54,下调节板51水平滑动设置于固定卡槽54,下压紧丝杆52竖直设置在下调节板51上侧,下压紧板53水平设置在下压紧丝杆52上侧,下压紧丝杆52上侧螺纹连接有以下压紧螺母55,确保上压模组件2和下承模组件3能够分别快速进行安装固定。

[0022] 采用上述技术方案,本发明一种铝型材压弯成型装置在使用的时候,通过上压模组件2沿竖直方向滑动设置于压料导向杆5,利用压料液压缸6驱动上压模组件2,使得上压模组件2能够与下承模组件3贴合压紧将铝型材进行压弯成型,通过升降导杆7上沿竖直方向从上至下滑动设置有多块感应卡板8,感应卡板8一侧水平设置有位置感应器10,使得上压模组件2能够根据需要平稳准确的进行升降,通过上压模支架12水平设置在升降支架11下侧,升降支架11和上压模支架12之间设置有多组限位压紧机构,使得上压模组件2能够快速进行安装固定,通过导柱支架16下侧竖直设置有限位导柱13,下承模组件3上竖直设置有与限位导柱13相对应的限位导套31,使能在上压模组件2升降过程中准确进行限位,利用限位导柱13上滑动设置的升降套筒17外侧滚动连接有多颗降阻滚珠18,升降套筒17上侧的限位导柱13上设置有复位弹簧20,使能减少限位导柱13沿着限位导套31升降的摩擦力,通过上压模块14与上压模支架12之间水平设置有调节丝杆22,调节丝杆22两侧分别螺纹连接有丝杆调节板23,丝杆调节板23上下两侧分别与上压模支架12和上压模块14之间对称铰连接有压模连接杆24,利用调节丝杆22驱动两侧的丝杆调节板23同步相向进行平移,使得上压模块14能够沿竖直方向便捷的进行调节,通过上压模支架12下侧沿水平方向均匀设置有多块上压模块14,多块上压模块14能够单独平稳的进行调节,确保多块上压模块14能够高效的调节成铝型材所需要压弯成型的形状,通过上压模块14下方两侧的压模卡槽26内竖直设置有压模固定板27,铝型材压模15两侧与压模固定板27之间分别水平设置有上固定丝杆28,使得铝型材压模15能够沿着多块上压模块14调节的形状被压弯固定,通过承模支架30水平设置在承模底座29上侧,承模底座29和承模支架30之间设置有多组固定压紧机构,使得下承模组件3能够快速进行安装固定,通过承模支架30上沿水平方向设置的多块平移调节板32两侧沿水平方向分别设置有调节导向槽37,平移调节板32与承模支架30之间竖直设置有调节固定栓38,使得平移调节板32能够根据铝型材压弯的需要沿水平方向进行调节,通过下承模块35上方两侧分别竖直设置的承模卡槽40内竖直设置有承模固定板41,铝型材承模36两侧与承模固定板41之间分别水平设置有下固定丝杆42,使得铝型材承模36能够水平固定在多块下承模块35上侧,通过调节支架34水平设置在氮气弹簧33输出端,下承模块35水平转动连接于调节支架34上侧,使得铝型材承模36能够在铝型材压模15的压力驱动下弯曲成与铝型材压模15相同的形状,并且铝型材承模36在没有外力驱动的情况下能够快速恢复成水平平直的状态。通过这样的结构,本发明结构设计合理,能够快速高效的将放置于铝型材承模36上的多种尺寸规格的铝型材在铝型材压模15的压力驱动下平稳准确的被压弯加工,提高了铝型材压弯成型的效率和质量,避免铝型材在压弯过程中产生扭曲断裂,满足生产使用的需要。

[0023] 本说明书中所描述的以上内容仅仅是对本发明所作的举例说明。本发明所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,只要不偏离本发明说明书的内容或者超越本权利要求书所定义的范围,均应属于本发明的保护范围。

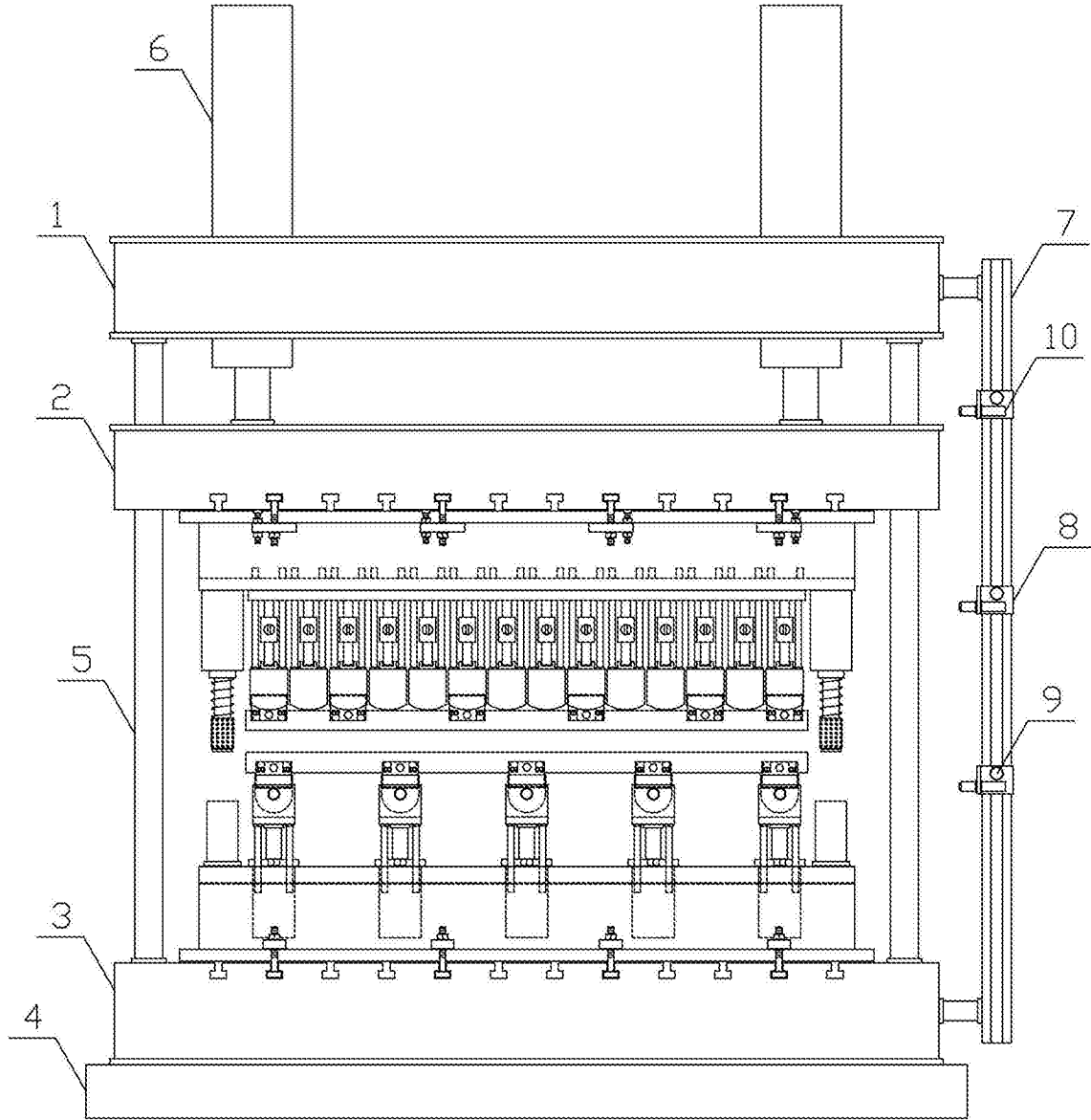


图1

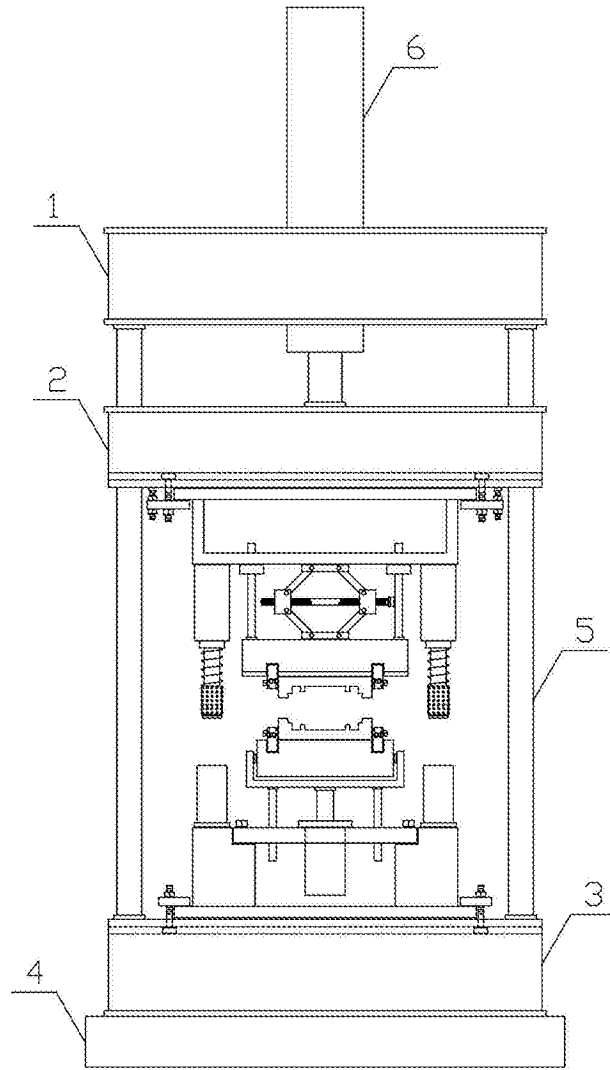


图2

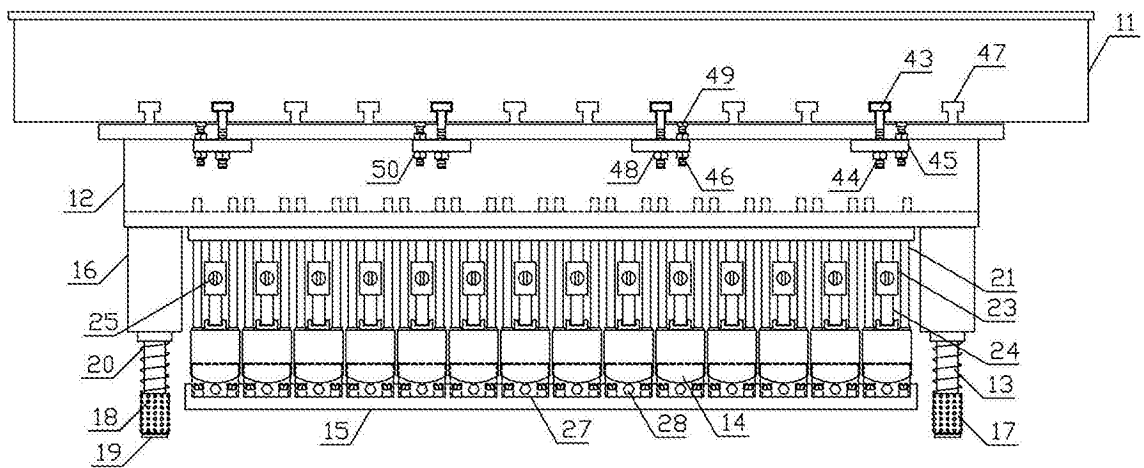


图3

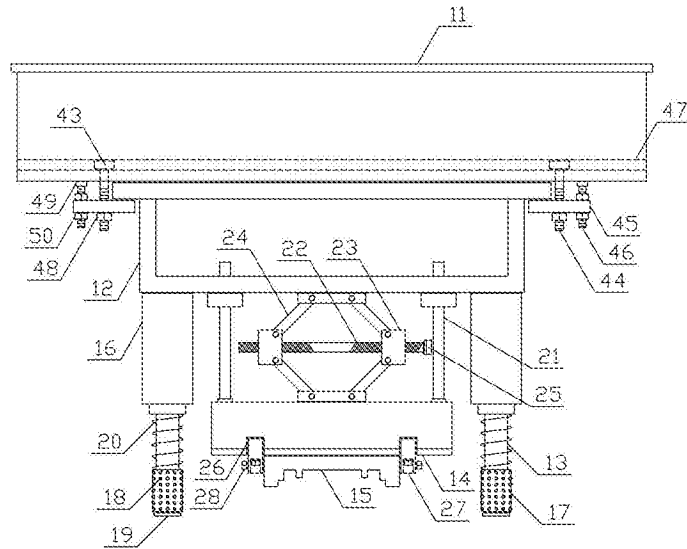


图4

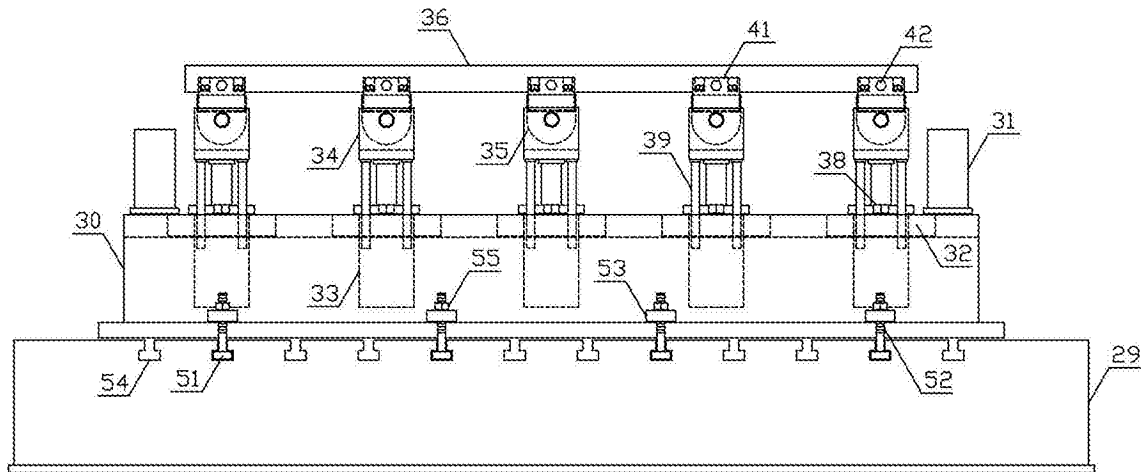


图5

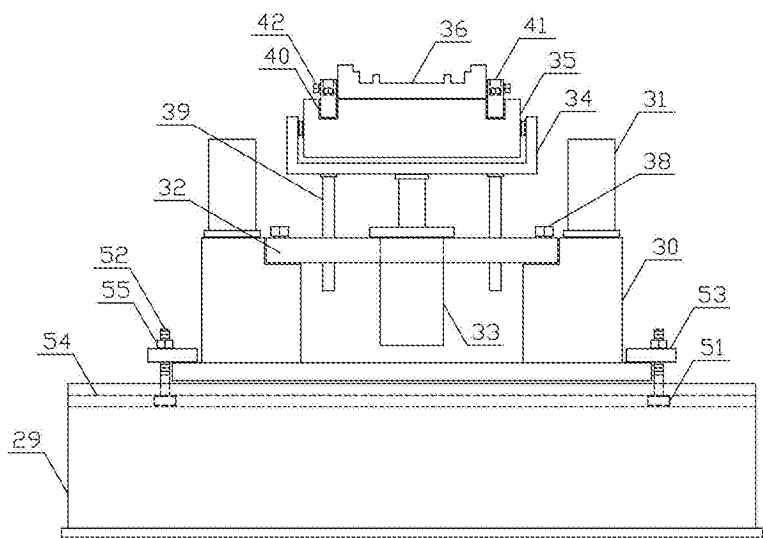


图6

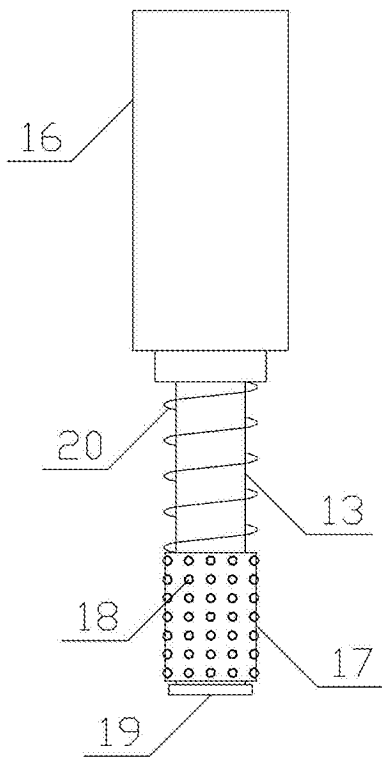


图7

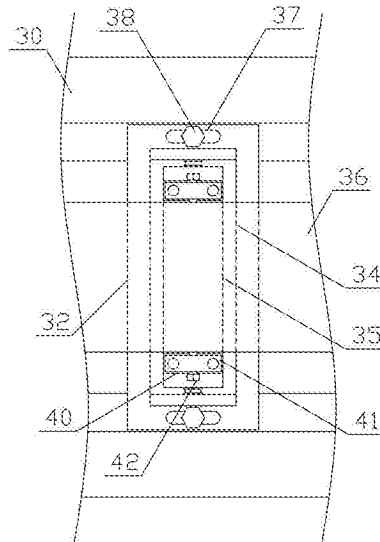


图8