



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204036828 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 24

(21) 申请号 201420471177. 5

(22) 申请日 2014. 08. 20

(73) 专利权人 厦门美塑工贸有限公司

地址 361000 福建省厦门市翔安区翔岳路
66 号

(72) 发明人 张茂槐 戴霖斌

(74) 专利代理机构 厦门市首创君合专利事务所
有限公司 35204

代理人 杨依展

(51) Int. Cl.

B29C 53/04 (2006. 01)

B29C 53/80 (2006. 01)

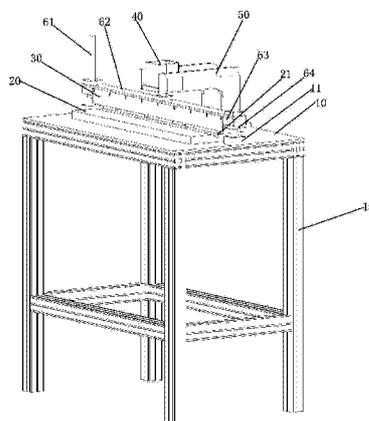
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种 PC 板材的折角机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种 PC 板材的折角机,它包括工作台面、下模和上模组件。下模能装拆地装接在工作台面上,下模开设有一长条形的 V 形槽;上模组件包括压板、驱动压板运动的气缸和用于安装气缸的安装座,安装座装接在工作台面,气缸装接在安装座上,压板在气缸的带动下能相对下模上下移动,压板位于 V 形槽之上方且正对 V 形槽之中心,压板向下移动至最低处时压板之底边位于 V 形槽的最低处。它具有如下优点:将 PC 板材放置于下模之顶端面并覆盖在 V 形槽上,气缸带动压板向下运动以使 PC 板材在压板与 V 形槽的配合下被折弯一个角度,完成 PC 板材的折角。极大的降低人工成本,提高生产效率,且合格率提高。



1. 一种 PC 板材的折角机,其特征在于:它包括:

工作台面 (10);

下模 (20),它能装拆地装接在工作台面 (10) 上,下模 (20) 开设有一长条形的 V 形槽 (21);

上模组件,它包括压板 (30)、驱动压板 (30) 运动的气缸 (40) 和用于安装气缸 (40) 的安装座 (50),安装座 (50) 装接在工作台面 (10),气缸 (40) 装接在安装座 (50) 上,压板 (30) 在气缸 (40) 的带动下能相对下模 (20) 上下移动,压板 (30) 位于 V 形槽 (21) 之上方且正对 V 形槽 (21) 之中心,压板 (30) 向下移动至最低处时压板 (30) 之底边位于 V 形槽 (21) 的最低处。

2. 根据权利要求 1 所述的一种 PC 板材的折角机,其特征在于:所述压板 (30) 与工作台面 (10) 相垂直且纵向延伸。

3. 根据权利要求 1 所述的一种 PC 板材的折角机,其特征在于:还包括导向机构,该导向机构包括固定装接在工作台面 (10) 的导向柱 (61) 和与导向柱 (61) 相滑动配合的滑动座 (62),压板 (30) 固定在滑动座 (62) 上,气缸 (40) 传动连接滑动座 (62)。

4. 根据权利要求 3 所述的一种 PC 板材的折角机,其特征在于:所述滑动座 (62) 之侧面设有台阶面 (63),所述压板 (30) 固定在台阶面 (63) 上。

5. 根据权利要求 3 所述的一种 PC 板材的折角机,其特征在于:所述工作台面 (10) 设置有定位块 (11),所述导向柱 (61) 固定在定位块 (11) 上,所述滑动座 (62) 之底端面设有用于对滑动座 (62) 之行程进行限位的第一限位块 (64),第一限位块 (64) 与定位块 (11) 相限位配合。

6. 根据权利要求 3 所述的一种 PC 板材的折角机,其特征在于:所述导向柱 (61) 个数设为两个且分别位于下模 (20) 之二侧,滑动座 (62) 之两端部设有导向孔,导向柱 (61) 与导向孔相导向配合。

7. 根据权利要求 1 所述的一种 PC 板材的折角机,其特征在于:所述下模 (20) 之顶面设置有用以对放置于工作台面 (10) 的 PC 板材进行限位的第二限位块 (22),第二限位块 (22) 位于 V 形槽 (21) 之一侧边。

8. 根据权利要求 1 所述的一种 PC 板材的折角机,其特征在于:所述安装座 (50) 为 L 形,L 形安装座 (50) 之一端与工作台面 (10) 相固定,所述气缸 (40) 装接在 L 形安装座 (50) 之另一端。

一种 PC 板材的折角机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种 PC 板材的折角机。

背景技术

[0002] 现有技术中,对 PC 板材进行折弯一个角度,通过人工直接折出,该方法折出的 PC 板材,不仅人工成本高,效率低,且合格率也低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供了一种 PC 板材的折角机,其克服了背景技术所存在的不足。本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种 PC 板材的折角机,其特征在于:它包括:

[0004] 工作台面(10);

[0005] 下模(20),它能装拆地装接在工作台面(10)上,下模(20)开设有一长条形的 V 形槽(21);

[0006] 上模组件,它包括压板(30)、驱动压板(30)运动的气缸(40)和用于安装气缸(40)的安装座(50),安装座(50)装接在工作台面(10),气缸(40)装接在安装座(50)上,压板(30)在气缸(40)的带动下能相对下模(20)上下移动,压板(30)位于 V 形槽(21)之上方且正对 V 形槽(21)之中心,压板(30)向下移动至最低处时压板(30)之底边位于 V 形槽(21)的最低处。

[0007] 一较佳实施例之中:所述压板(30)与工作台面(10)相垂直且纵向延伸。

[0008] 一较佳实施例之中:还包括导向机构,该导向机构包括固定装接在工作台面(10)的导向柱(61)和与导向柱(61)相滑动配合的滑动座(62),压板(30)固定在滑动座(62)上,气缸(40)传动连接滑动座(62)。

[0009] 一较佳实施例之中:所述滑动座(62)之侧面设有台阶面(63),所述压板(30)固定在台阶面(63)上。

[0010] 一较佳实施例之中:所述工作台面(10)设置有定位块(11),所述导向柱(61)固定在定位块(11)上,所述滑动座(62)之底端面设有用于对滑动座(62)之行程进行限位的第一限位块(64),第一限位块(64)与定位块(11)相限位配合。

[0011] 一较佳实施例之中:所述导向柱(61)个数设为两个且分别位于下模(20)之二侧,滑动座(62)之两端部设有导向孔,导向柱(61)与导向孔相导向配合。

[0012] 一较佳实施例之中:所述下模(20)之顶面设置有用于对放置于工作台面(10)的 PC 板材进行限位的第二限位块(22),第二限位块(22)位于 V 形槽(21)之一侧边。

[0013] 一较佳实施例之中:所述安装座(50)为 L 形,L 形安装座(50)之一端与工作台面(10)相固定,所述气缸(40)装接在 L 形安装座(50)之另一端。

[0014] 本技术方案与背景技术相比,它具有如下优点:

[0015] 1. 将 PC 板材放置于下模之顶端面并覆盖在 V 形槽上,气缸带动压板向下运动以

使 PC 板材在压板与 V 形槽的配合下被折弯一个角度,完成 PC 板材的折角。极大的降低人工成本,提高生产效率,且合格率提高。

[0016] 2. 设置有导向机构,使得压板在向下移动过程中更加稳定,其对 PC 板材的折角更加平直。

[0017] 3. 第一限位块与定位块相限位配合用于对滑动座的行程进行限位,以使压板运动至最低处时其底边正好位于 V 形槽之最低点。

[0018] 4. 设置有第二限位块,避免当 PC 板材放置于下模之顶端面时 PC 板材会跑位而影响折角的位置。

附图说明

[0019] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0020] 图 1 绘示了一较佳实施例的一种 PC 板材的折角机的整体结构示意图之一。

[0021] 图 2 绘示了一较佳实施例的一种 PC 板材的折角机的整体结构示意图之二。

具体实施方式

[0022] 请查阅图 1 至图 2,一种 PC 板材的折角机的一较佳实施例,所述的一种 PC 板材的折角机,它包括工作台面 10、下模 20 和上模组件。

[0023] 本实施例中,工作台面 10 设置在机台 12 之台面上,或者,该工作台面 10 可直接设置在地面上,以实际需要为准。

[0024] 本实施例中,所述工作台面 10 设置有定位块 11。

[0025] 所述下模 20,它能装拆地装接在工作台面 10 上,下模 20 开设有一长条形的 V 形槽 21。

[0026] 本实施例中,所述下模 20 之顶面设置有用以对放置于工作台面 10 的 PC 板材进行限位的第二限位块 22,第二限位块 22 位于 V 形槽 21 之一侧边。设置有第二限位块,避免当 PC 板材放置于下模之顶端面时 PC 板材会跑位而影响折角的位置。

[0027] 所述上模组件,它包括压板 30、驱动压板 30 运动的气缸 40 和用于安装气缸 40 的安装座 50,安装座 50 装接在工作台面 10,气缸 40 装接在安装座 50 上,压板 30 在气缸 40 的带动下能相对下模 20 上下移动,压板 30 位于 V 形槽 21 之上方且正对 V 形槽 21 之中心,压板 30 向下移动至最低处时压板 30 之底边位于 V 形槽 21 的最低处。将 PC 板材放置于下模之顶端面并覆盖在 V 形槽上,气缸带动压板向下运动以使 PC 板材在压板与 V 形槽的配合下被折弯一个角度,完成 PC 板材的折角。极大的降低人工成本,提高生产效率,且合格率提高。

[0028] 本实施例中,所述压板 30 与工作台面 10 相垂直且纵向延伸。

[0029] 本实施例中,所述安装座 50 为 L 形,L 形安装座 50 之一端与工作台面 10 相固定,所述气缸 40 装接在 L 形安装座 50 之另一端。

[0030] 本实施例中,该折角机还包括导向机构,该导向机构包括固定装接在工作台面 10 的导向柱 61 和与导向柱 61 相滑动配合的滑动座 62,压板 30 固定在滑动座 62 上,气缸 40 传动连接滑动座 62。设置有导向机构,使得压板在向下移动过程中更加稳定,其对 PC 板材的折角更加平直。

[0031] 本实施例中,所述滑动座 62 之侧面设有台阶面 63,所述压板 30 固定在台阶面 63 上。

[0032] 本实施例中,所述导向柱 61 固定在定位块 11 上,所述滑动座 62 之底端面设有用于对滑动座 62 之行程进行限位的第一限位块 64,第一限位块 64 与定位块 11 相限位配合。第一限位块与定位块相限位配合用于对滑动座的行程进行限位,以使压板运动至最低处时其底边正好位于 V 形槽之最低点。

[0033] 本实施例中,所述导向柱 61 个数设为两个且分别位于下模 20 之二侧,滑动座 62 之两端部设有导向孔,导向柱 61 与导向孔相导向配合。

[0034] 以上所述,仅为本实用新型较佳实施例而已,故不能依此限定本实用新型实施的范围,即依本实用新型专利范围及说明书内容所作的等效变化与修饰,皆应仍属本实用新型涵盖的范围内。

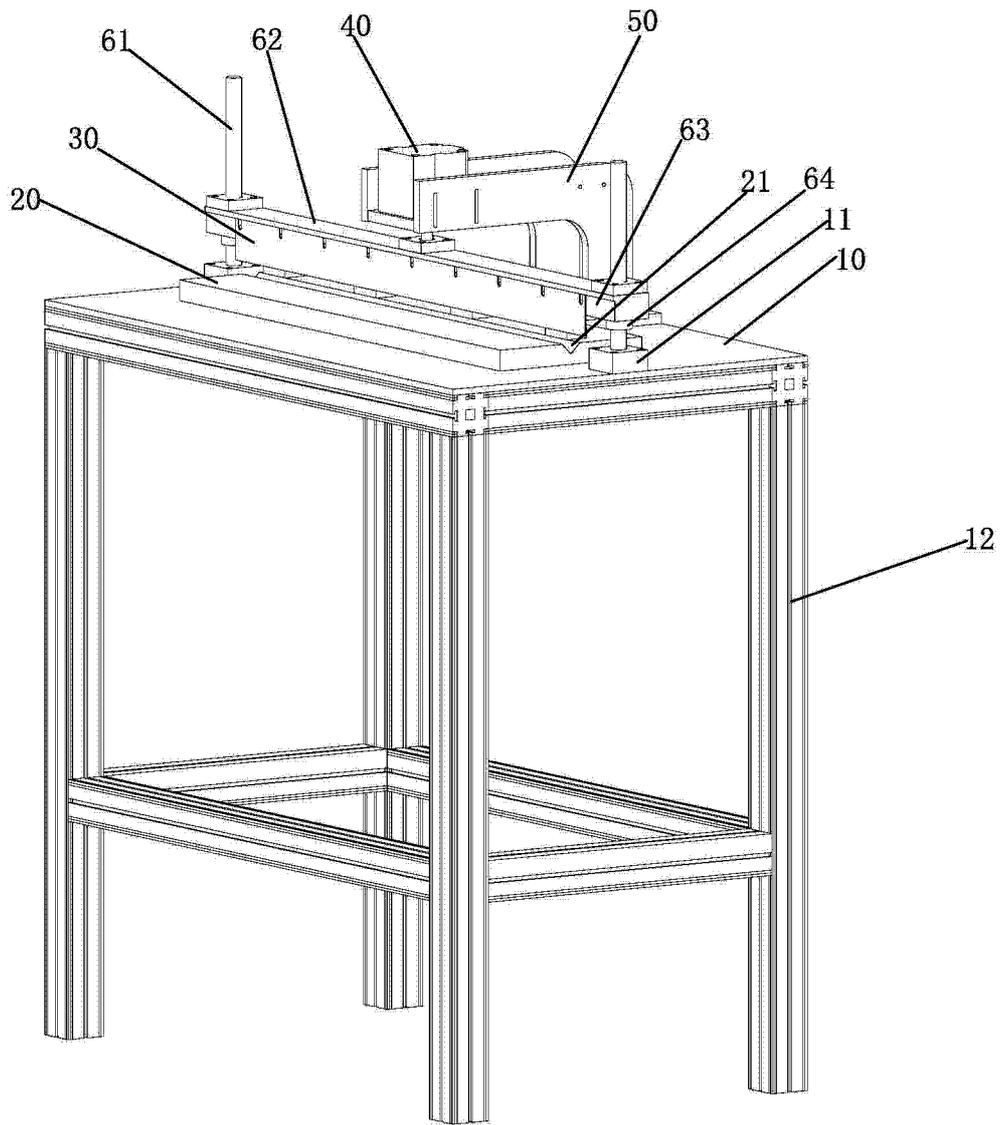


图 1

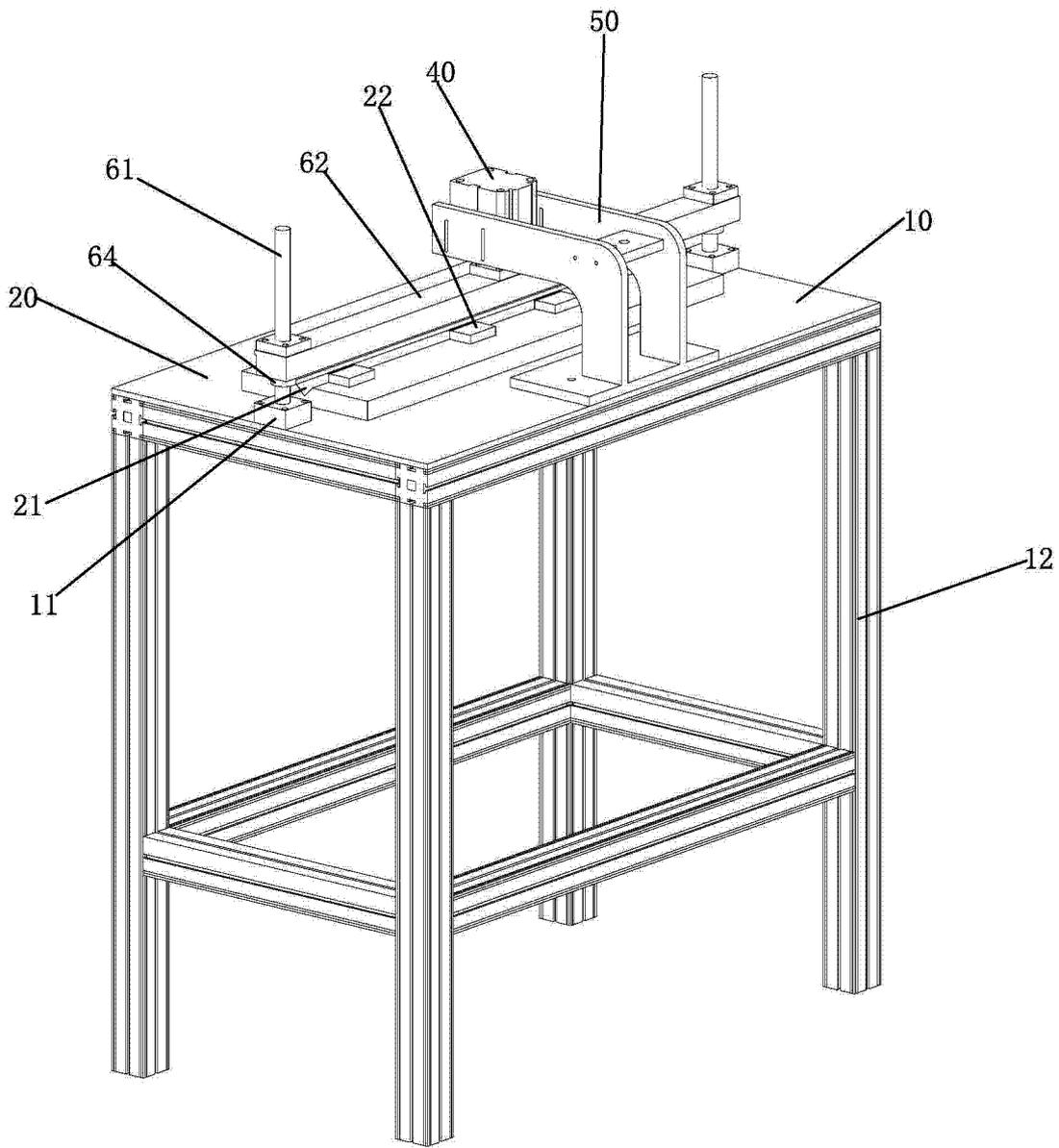


图 2