(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202572512 U
(45)授权公告日 2012.12.05

(21)申请号 201220155566.8

(22)申请日 2012.04.13

(73)专利权人 天津市滨海新区汉沽长兴金属门窗有限公司
地址 300480 天津市汉沽区茶淀镇桥沽村北

(72)发明人 王新刚 张云秋 杜兆满 王克贤

(74)专利代理机构 天津佳盟知识产权代理有限公司 12002
代理人 刘书元

(51)Int.Cl.
B26F 1/40(2006.01)

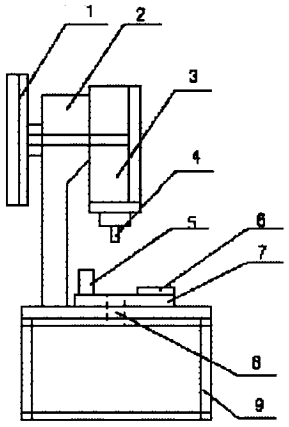
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

塑钢门窗封边冲槽装置

(57)摘要

一种塑钢门窗封边冲槽装置，涉及到塑钢门窗的生产，尤其涉及到塑钢门窗封边的冲槽加工装置。包括机架，机架上设有支座，支座上设有动力轮和动力轮连接的冲压销，所述冲压销底部设有冲头；所述机架上与冲头相对位置设有操作台，所述操作台上设有固定连接的定板和活动连接的立板，所述操作台上与冲头相对位置设有贯通的卸料孔。其有益效果是，可以实现封边槽口的机械加工，并且可根据需要调整槽口的加工宽度，使加工后的槽口规整，效率得到很大提高。



CN 202572512 U

1. 一种塑钢门窗封边冲槽装置，包括机架，其特征是：机架上设有支座，支座上设有动力轮和动力轮连接的冲压销，所述冲压销底部设有冲头；所述机架上与冲头相对位置设有操作台，所述操作台上设有固定连接的定板和活动连接的立板，所述操作台上与冲头相对位置设有贯通的卸料孔。

塑钢门窗封边冲槽装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到塑钢门窗的生产，尤其涉及到塑钢门窗封边的冲槽加工装置。

背景技术

[0002] 塑钢门窗由型材加工成型后，需要在门窗边部加设封边。封边两边需要开槽孔，用于配合门窗两端的推拉槽。过去都是根据需要的槽口大小，人工用锯切割，往往使得锯割后的槽口大小不一，很不规整，而且速度慢，效率低下。

发明内容

[0003] 本实用新型提供了一种加工效率高，并且使加工后的封边槽口规整的塑钢门窗封边冲槽装置。

[0004] 为了达到上述目的，本实用新型采取的技术方案是：

[0005] 一种塑钢门窗封边冲槽装置，包括机架，其特征是：机架上设有支座，支座上设有动力轮和动力轮连接的冲压销，所述冲压销底部设有冲头；所述机架上与冲头相对位置设有操作台，所述操作台上设有固定连接的定板和活动连接的立板，所述操作台上与冲头相对位置设有贯通的卸料孔。

[0006] 本实用新型的有益效果是，可以实现封边槽口的机械加工，并且可根据需要调整槽口的加工宽度，使加工后的槽口规整，效率得到很大提高。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型结构示意图。

[0008] 图中：1. 动力轮；2. 支座；3. 冲压销；4. 冲头；5. 立板；6. 定板；7. 操作台；8. 卸料孔；9. 机架。

具体实施方式

[0009] 由附图 1 可知，本实用新型包括机架 9，机架 9 上设有支座 2，支座 2 上设有动力轮 1 和动力轮 1 连接的冲压销 3，所述冲压销 3 底部设有冲头 4；所述机架 9 上与冲头 4 相对位置设有操作台 7，所述操作台 7 上设有固定连接的定板 6 和活动连接的立板 5，所述操作台 7 上与冲头 4 相对位置设有贯通的卸料孔 8。

[0010] 加工时，将需要加工的封边一端顶在立板 5 上，启动冲头 4，即可实现对封边槽口加工。根据需要加工的槽口不同宽度要求，可调整立板 5 与定板 6 之间的距离，同时更换不同宽度的冲头 4，即可实现对需要槽口宽度的封边加工，加工时冲下的废料经卸料孔 8 脱落。

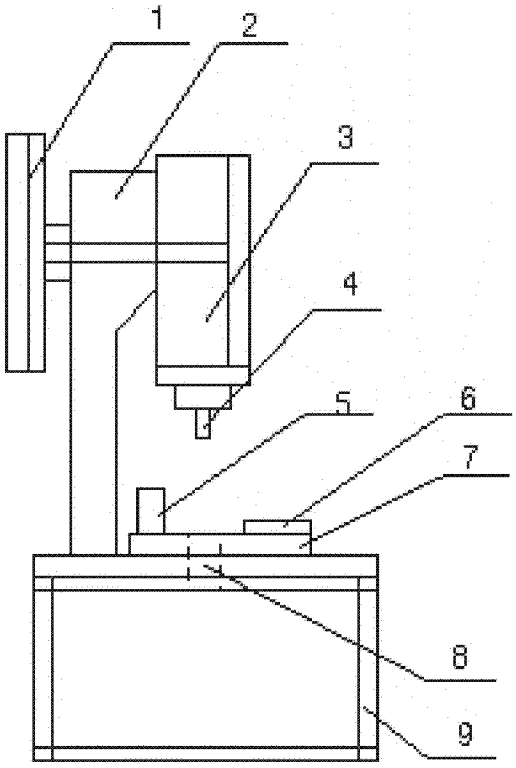


图 1