



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210334002 U

(45)授权公告日 2020.04.17

(21)申请号 201921030032.0

(22)申请日 2019.07.04

(73)专利权人 福建省中友俊建材科技有限公司

地址 350112 福建省福州市闽侯县祥谦镇
枕峰村主车间第一层

(72)发明人 林金锋

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

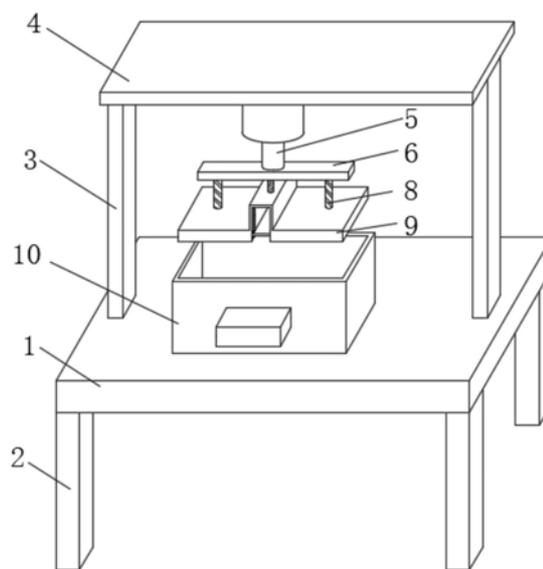
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种使用方便的铝模板压板

(57)摘要

本实用新型公开了一种使用方便的铝模板压板,包括工作台和支腿,工作台下端固定连接有支腿,工作台上表面固定安装有两组固定支架,两组固定支架之间设置有放置板,放置板下端固定连接有液压升降装置,且液压升降装置下端连接有横杆,横杆下方设置有推杆,且横杆通过推杆与压板上表面固定连接。本实用新型通过设置辅助杆,在对铝进行挤压成型时,使压板整体受力均匀,铝面板更加平滑;设置滑槽与滑板可以通过升降来改变铝模板上肋板的厚度。通过在滑槽内部设置薄铁板,第一无论滑板在什么位置,薄铁板均可以在挤压过程中将滑槽堵住,保证挤压出的肋板形状规整,在薄铁板外表面设置刻度,可以直接调整至肋板的所需厚度。



1. 一种使用方便的铝模板压板,包括工作台(1)和支腿(2),所述工作台(1)下端固定连接有支腿(2),其特征在于:所述工作台(1)上表面固定安装有两组固定支架(3),两组所述固定支架(3)之间设置有放置板(4),所述放置板(4)下端固定连接有液压升降装置(5),且液压升降装置(5)下端连接有横杆(6),所述横杆(6)下方设置有推杆(7),且横杆(6)通过推杆(7)与压板(9)上表面固定连接,所述横杆(6)与压板(9)之间位于推杆(7)两侧分别设置有辅助杆(8),所述工作台(1)上端位于压板(9)下方固定安装有模具(10),所述压板(9)下表面中间设置有凹槽(15),且凹槽(15)两侧前端竖直方向上设置有滑槽(11),所述滑槽(11)滑动连接有滑板(12),所述滑槽(11)内部下端固定安装有转轴(13),且转轴(13)外表面固定安装有薄铁板(14)。

2. 根据权利要求1所述的一种使用方便的铝模板压板,其特征在于:所述放置板(4)下表面两侧设置有凸起,固定支架(3)上表面对应设置有卡槽,放置板(4)通过卡接与固定支架(3)固定连接,放置板(4)下端通过螺纹紧固与液压升降装置(5)固定连接。

3. 根据权利要求1所述的一种使用方便的铝模板压板,其特征在于:所述横杆(6)上端与液压升降装置(5)下端焊接连接,横杆(6)下端与推杆(7)以及辅助杆(8)焊接连接,推杆(7)位于凹槽(15)上端。

4. 根据权利要求1所述的一种使用方便的铝模板压板,其特征在于:所述滑槽(11)内部设置有滑块,滑块与滑板(12)固定连接,所述滑板(12)尺寸与凹槽(15)上表面尺寸相同,滑板(12)侧面与凹槽(15)内侧接触。

5. 根据权利要求1所述的一种使用方便的铝模板压板,其特征在于:所述薄铁板(14)起始端固定安装在转轴(13)上,末端与滑板(12)下表面焊接连接,且薄铁板(14)内部设置有弹簧片,薄铁板(14)外表面设置有刻度。

一种使用方便的铝模板压板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铝模板技术领域,具体为一种使用方便的铝模板压板。

背景技术

[0002] 铝模板是铝合金制作的建筑模板,又名铝合金模板,是指按模数制作设计,铝模板经专用设备挤压后制作而成,由铝面板、支架和连接件三部分系统所组成的具有完整的配套使用的通用配件。

[0003] 铝模板下端因要与支架连接,所以会设计有肋板或者连接件,现有的挤压机中的压板是固定的,只能挤压一种形状,而对于不同厚度的铝模板则需要不同厚度的肋板,这就需要在挤压过程中能够对肋板厚度进行及时调整,节省更换压板的时间。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种使用方便的铝模板压板,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种使用方便的铝模板压板,包括工作台和支腿,所述工作台下端固定连接支腿,所述工作台上表面固定安装有两组固定支架,两组所述固定支架之间设置有放置板,所述放置板下端固定连接有液压升降装置,且液压升降装置下端连接有横杆,所述横杆下方设置有推杆,且横杆通过推杆与压板上表面固定连接,所述横杆与压板之间位于推杆两侧分别设置有辅助杆,所述工作台上端位于压板下方固定安装有模具,所述压板下表面中间设置有凹槽,且凹槽两侧前端竖直方向上设置有滑槽,所述滑槽滑动连接有滑板,所述滑槽内部下端固定安装有转轴,且转轴外表面固定安装有薄铁板。

[0006] 优选的,所述放置板下表面两侧设置有凸起,固定支架上表面对应设置有卡槽,放置板通过卡接与固定支架固定连接,放置板下端通过螺纹紧固与液压升降装置固定连接。

[0007] 优选的,所述横杆上端与液压升降装置下端焊接连接,横杆下端与推杆以及辅助杆焊接连接,推杆位于凹槽上端。

[0008] 优选的,所述滑槽内部设置有滑块,滑块与滑板固定连接,所述滑板尺寸与凹槽上表面尺寸相同,滑板侧面与凹槽内侧接触。

[0009] 优选的,所述薄铁板起始端固定安装在转轴上,末端与滑板下表面焊接连接,且薄铁板内部设置有弹簧片,薄铁板外表面设置有刻度。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0011] 1. 该装置通过设置辅助杆,在对铝进行挤压成型时,使压板整体受力均匀,铝面板更加平滑;设置滑槽与滑板可以通过升降来改变铝模板上肋板的厚度。

[0012] 2. 该装置通过在滑槽内部设置薄铁板,第一无论滑板在什么位置,薄铁板均可以在挤压过程中将滑槽堵住,保证挤压出的肋板形状规整,在薄铁板外表面设置刻度,可以直接调整至肋板的所需厚度。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型结构示意图；

[0014] 图2为本实用新型压板结构示意图；

[0015] 图3为图2中A区域放大示意图；

[0016] 图4为本实用新型转轴与薄铁板侧面示意图。

[0017] 图中：1工作台、2支腿、3固定支架、4放置板、5液压升降装置、6横杆、7推杆、8辅助杆、9压板、10模具、11滑槽、12滑板、13转轴、14薄铁板、15凹槽。

具体实施方式

[0018] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0019] 请参阅图1-4，本实用新型提供一种技术方案：一种使用方便的铝模板压板，包括工作台1和支腿2，工作台1下端固定连接有支腿2，工作台1上表面固定安装有两组固定支架3，两组固定支架3之间设置有放置板4，放置板4下端固定连接有液压升降装置5，且液压升降装置5下端连接有横杆6，横杆6下方设置有推杆7，且横杆6通过推杆7与压板9上表面固定连接，横杆6与压板9之间位于推杆7两侧分别设置有辅助杆8，工作台1上端位于压板9下方固定安装有模具10，压板9四周与模具10内壁接触，压板9下表面中间设置有凹槽15，且凹槽15两侧前端竖直方向上设置有滑槽11，滑槽11滑动连接有滑板12，滑槽11内部下端固定安装有转轴13，且转轴13外表面固定安装有薄铁板14。

[0020] 进一步地，放置板4下表面两侧设置有凸起，固定支架3上表面对应设置有卡槽，放置板4通过卡接与固定支架3固定连接，放置板4下端通过螺纹紧固与液压升降装置5固定连接。

[0021] 进一步地，横杆6上端与液压升降装置5下端焊接连接，横杆6下端与推杆7以及辅助杆8焊接连接，推杆7位于凹槽15上端。

[0022] 进一步地，滑槽11内部设置有滑块，滑块与滑板12固定连接，滑板12尺寸与凹槽15上表面尺寸相同，滑板12侧面与凹槽15内侧接触。

[0023] 进一步地，薄铁板14起始端固定安装在转轴13上，末端与滑板12下表面焊接连接，且薄铁板14内部设置有弹簧片，薄铁板14外表面设置有刻度，零刻度线与滑板12下表面在同一水平线上。

[0024] 进一步地，薄铁板14宽度与滑槽11宽度相等，且转轴13靠近滑槽11外部，薄铁板14处于竖直状态。当滑块带动滑板12向上滑动时，拉伸弹簧，薄铁板14向上，当滑板12向下移动时，在弹簧的作用下，薄铁板14自动卷在转轴13上。

[0025] 工作原理：在对铝模板挤压之前，确定铝模板是否需要有一体成型的肋板，以及肋板的厚度。当需要肋板时，首先通过滑块带动滑板12向上滑动，当薄铁板14上的刻度达到肋板厚度要求后，滑板12停止，启动液压升降装置5使之向下推动，推杆7以及辅助杆8带动压板9向下挤压，至铝模板成型。当不需要肋板时，滑板12向下移动至最下端与压板9平齐，薄铁板14在弹簧的作用下卷回至转轴13上，启动液压升降装置5使之推动压板9向下挤压，直

至铝模板成型。

[0026] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

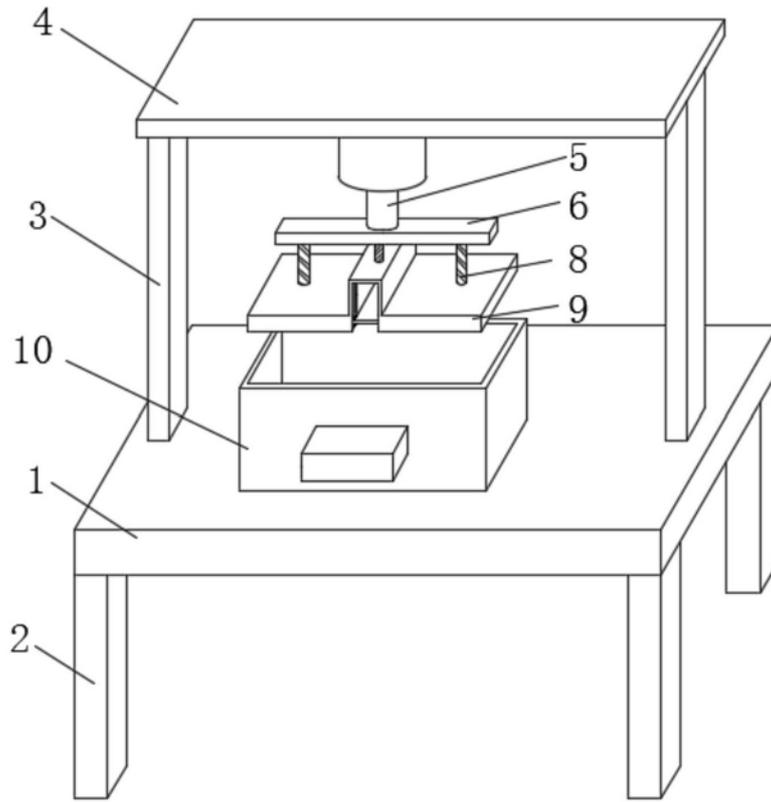


图1

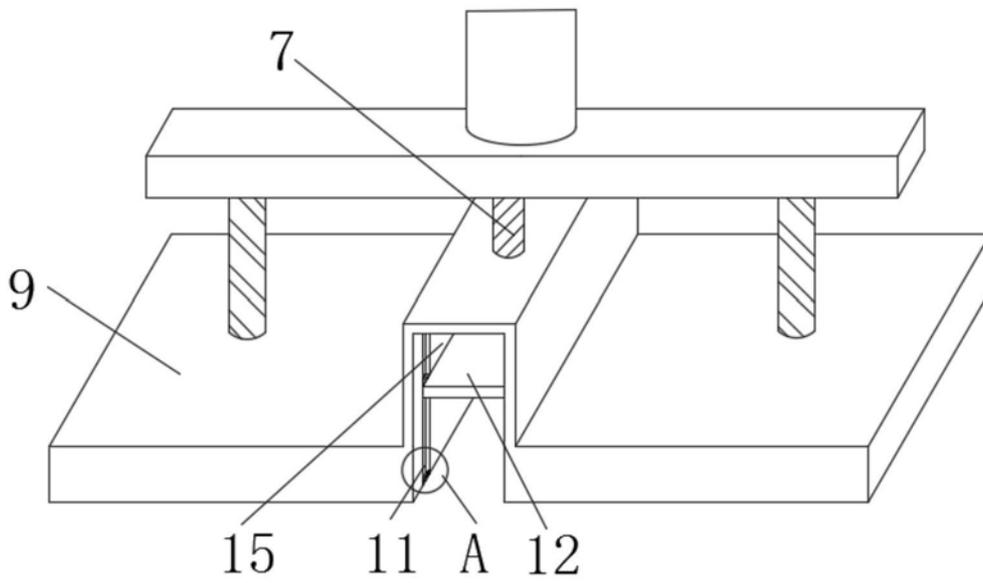


图2

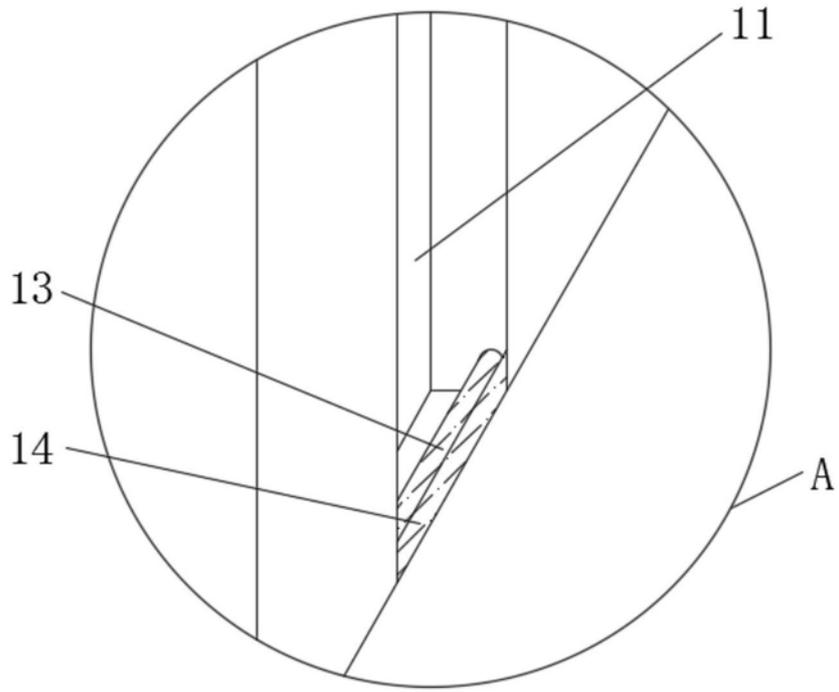


图3

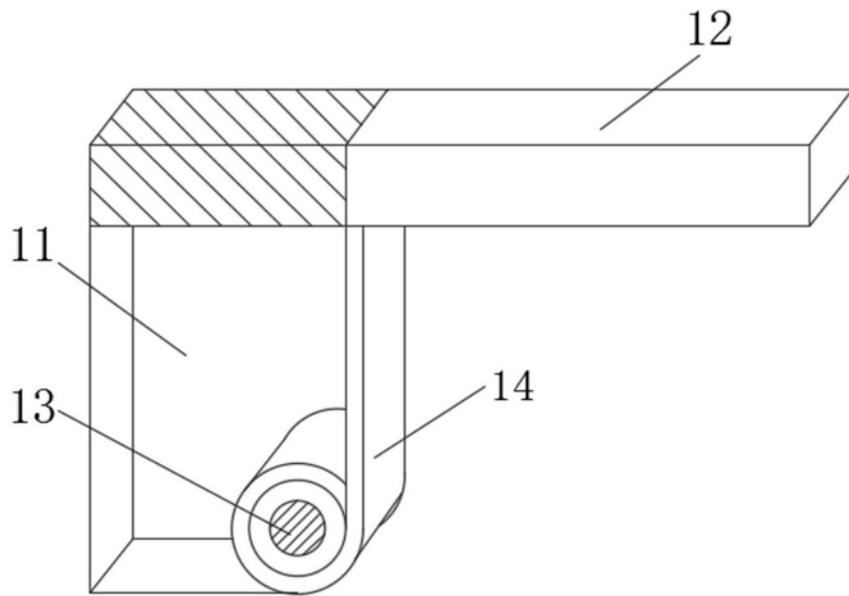


图4