



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203380233 U

(45) 授权公告日 2014. 01. 08

(21) 申请号 201320378520. 7

(22) 申请日 2013. 06. 28

(73) 专利权人 天津曹氏锅炉有限公司

地址 300350 天津市津南区双港工业区发港
南路 36 号

(72) 发明人 曹云明

(74) 专利代理机构 天津市三利专利商标代理有
限公司 12107

代理人 李世萱

(51) Int. Cl.

B21D 5/01 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

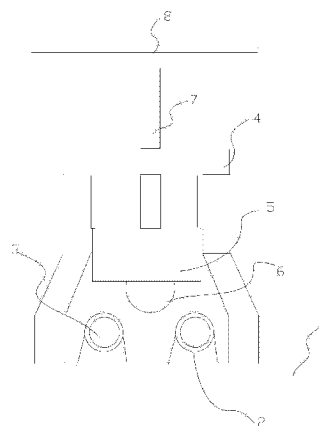
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种弧形板材加工装置

(57) 摘要

本实用新型属于采暖炉技术领域,具体涉及一种弧形板材加工装置,包括底架,所述底架上对称设有两个平行的挤压辊,所述两个挤压辊的上方两侧通过上支架对称设有两个可升降的挤压块,所述挤压块的底端具有弧形部,所述挤压块的中心线与所述两个挤压辊的对称线在同一直线上。本实用新型通过在底架上对称设有两个平行的挤压辊,所述两个挤压辊的上方两侧通过上支架对称设有两个可升降的挤压块,所述挤压块的底端具有弧形部,所述挤压块的中心线与所述两个挤压辊的对称线在同一直线上,这样加工时,将待加工的钢板放置于所述两个挤压辊上,然后驱动所述挤压块向下运行,从而实现了将钢板压出弧形状。



1. 一种弧形板材加工装置,其特征在于,包括底架,所述底架上对称设有两个平行的挤压辊,所述两个挤压辊的上方两侧通过上支架对称设有两个可升降的挤压块,所述挤压块的底端具有弧形部,所述挤压块的中心线与所述两个挤压辊的对称线在同一直线上。

2. 根据权利要求 1 所述弧形板材加工装置,其特征在于,每个所述挤压块的两侧端通过导轨与所述上支架的内壁相连接。

3. 根据权利要求 2 所述弧形板材加工装置,其特征在于,每个所述挤压块通过与所述上支架的上端部螺纹配合的螺杆连接旋转手柄。

一种弧形板材加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于采暖炉生产加工技术领域，具体涉及一种弧形板材加工装置。

背景技术

[0002] 在采暖炉加工制作时，需要对炉体的一些面制成弧形状结构，而采暖炉的炉体一般是由钢板制成，这样就需要对相应的裁切的钢板制成弧形结构来使用。目前采用的弧形成型设备都是大型的设备的，不但加工效率不高，且对于只生产采暖炉的企业来讲，成本高，不利于成本的节约

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种弧形板材加工装置，旨在解决目前在将钢板加工成弧形时加工效率低且成本高的技术问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采用如下技术方案：

[0005] 一种弧形板材加工装置，包括底架，所述底架上对称设有两个平行的挤压辊，所述两个挤压辊的上方两侧通过上支架对称设有两个可升降的挤压块，所述挤压块的底端具有弧形部，所述挤压块的中心线与所述两个挤压辊的对称线在同一直线上。

[0006] 每个所述挤压块的两侧端通过导轨与所述上支架的内壁相连接。

[0007] 每个所述挤压块通过与所述上支架的上端部螺纹配合的螺杆连接旋转手柄。

[0008] 本实用新型通过在底架上对称设有两个平行的挤压辊，所述两个挤压辊的上方两侧通过上支架对称设有两个可升降的挤压块，所述挤压块的底端具有弧形部，所述挤压块的中心线与所述两个挤压辊的对称线在同一直线上，这样加工时，将待加工的钢板放置于所述两个挤压辊上，然后驱动所述挤压块向下运行，从而实现了将钢板压出弧形状，本实用新型结构简单，效率高且成本低。

附图说明

[0009] 图 1 所示为本实用新型实施例提供的一种弧形板材加工装置的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面，结合实例对本实用新型的实质性特点和优势作进一步的说明，但本实用新型并不局限于所列的实施例。

[0011] 参见图 1 所示，该图示出了本实用新型实施例提供的一种弧形板材加工装置的结构。为了便于说明，仅示出了与本实用新型实施例有关的部分。

[0012] 请参阅图 1，一种弧形板材加工装置，包括底架 1，所述底架 1 上对称设有两个平行的第一挤压辊 2，第二挤压辊 3，所述第一、二挤压辊的上方两侧通过上支架 4 对称设有两个可升降的挤压块 5，所述挤压块 5 的底端具有弧形部 6，所述挤压块 5 的中心线与所述第一、二挤压辊的对称线在同一直线上。

[0013] 每个所述挤压块 5 的两侧端通过导轨与所述上支架的内壁相连接。

[0014] 每个所述挤压块 5 通过与所述上支架的上端部螺纹配合的螺杆 7 连接旋转手柄 8。

[0015] 本实用新型通过在底架上对称设有两个平行的挤压辊,所述两个挤压辊的上方两侧通过上支架对称设有两个可升降的挤压块,所述挤压块的底端具有弧形部,所述挤压块的中心线与所述两个挤压辊的对称线在同一直线上,这样加工时,将待加工的钢板放置于所述两个挤压辊上,然后驱动所述挤压块向下运行,从而实现了将钢板压出弧形状,本实用新型结构简单,效率高且成本低。

[0016] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

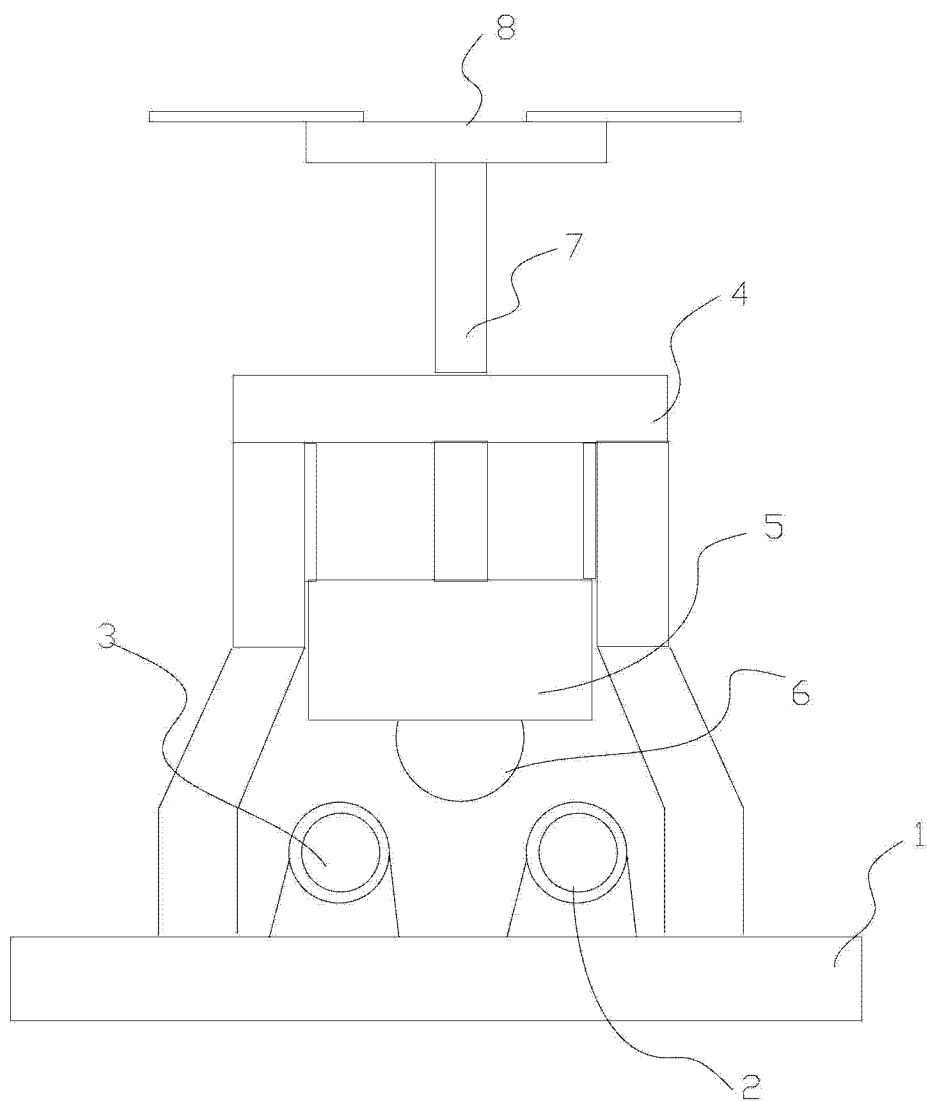


图 1