



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207606214 U

(45)授权公告日 2018.07.13

(21)申请号 201721608697.6

(22)申请日 2017.11.27

(73)专利权人 苏州市润达机械制造有限公司
地址 215000 江苏省苏州市相城区望亭镇
劳动街37号

(72)发明人 顾龙元 方国土 缪惠明

(74)专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务
所(普通合伙) 32246
代理人 朱斌兵

(51) Int. Cl.
B21F 1/00(2006.01)
B21F 23/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

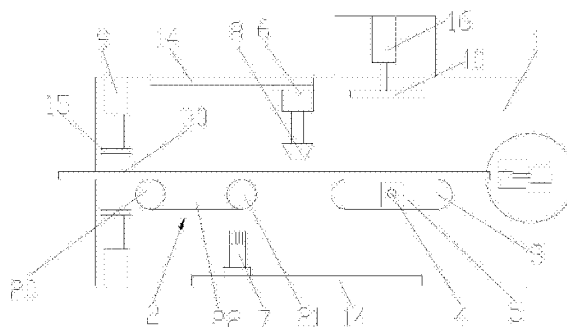
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种钢筋弯曲用加工台面

(57)摘要

本实用新型涉及一种钢筋弯曲用加工台面，加工台面的中部设有传输组件和旋转台面，旋转台面上端与传输组件上端相齐平；旋转台面的中部设有旋转轴，旋转轴与旋转电机相连；加工台面的上下两端分别设有可滑动的下压气缸和加热器，下压气缸下端设有下压块；传输组件的左侧设有上下设置的两个压紧气缸，上述压紧气缸上安装有压紧板；旋转台面上端设有夹紧气缸，夹紧气缸下端设有夹紧块；旋转台面和夹紧块的材质均为电磁铁；旋转台面一侧设有位于加工台面上的定位块；定位块上一侧开有定位槽；电磁铁块位于定位槽内，且其一端与推动气缸相连，本实用新型能自动有效的完成对钢筋的弯曲，弯曲效率高，工人的劳动强度低，实际的使用效果好。



1. 一种钢筋弯曲用加工台面,其特征在于:包括加工台面、传输组件、旋转台面、旋转轴、旋转电机、下压气缸、加热器、下压块、压紧气缸、压紧板、夹紧气缸、夹紧块、定位块、电磁铁块和推动气缸;所述加工台面的中部设有相对设置的传输组件和旋转台面,且旋转台面上端与传输组件上端相齐平;所述旋转台面的中部设有旋转轴,旋转轴与位于加工台面上的旋转电机相连;所述加工台面的上下两端分别设有可滑动的下压气缸和加热器,上述下压气缸下端设有下压块;所述传输组件的左侧设有上下设置的两个压紧气缸,且上述压紧气缸上安装有压紧板;所述旋转台面上端设有夹紧气缸,夹紧气缸下端设有夹紧块;所述旋转台面和夹紧块的材质均为电磁铁;所述旋转台面一侧设有位于加工台面上的定位块;所述定位块上指向旋转台面一侧开有定位槽;所述电磁铁块位于定位槽内,且其一端与位于加工台面一侧的推动气缸相连。

2. 根据权利要求1所述的钢筋弯曲用加工台面,其特征在于:所述下压气缸和加热器均通过滑动导轨可滑动的设置在加工台面上。

3. 根据权利要求1所述的钢筋弯曲用加工台面,其特征在于:所述传输组件包括主动辊轮、从动辊轮和传送带;所述主动辊轮和从动辊轮相对设置,上述两个辊轮之间通过传送带相连。

一种钢筋弯曲用加工台面

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种加工台面,尤其涉及一种钢筋弯曲用加工台面。

背景技术

[0002] 在很多施工场地需要将钢筋进行弯曲,从而满足一些建造需求等,现有的操作方法大多采用人力进行弯曲,而一些较粗的钢筋在弯曲时,需要人力再配合一些简单的设备进行弯曲加工,这样需要的人力较大,同时也没有专门的弯曲机,导致工人的劳动量大,并且工作效率低下,给实际的使用造成了诸多问题,影响了实际的使用。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是为了克服现有技术的不足而提供一种操作方便,便于对钢筋进行弯曲的钢筋弯曲用加工台面。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种钢筋弯曲用加工台面,包括加工台面、传输组件、旋转台面、旋转轴、旋转电机、下压气缸、加热器、下压块、压紧气缸、压紧板、夹紧气缸、夹紧块、定位块、电磁铁块和推动气缸;所述加工台面的中部设有相对设置的传输组件和旋转台面,且旋转台面上端与传输组件上端相齐平;所述旋转台面的中部设有旋转轴,旋转轴与位于加工台面上的旋转电机相连;所述加工台面的上下两端分别设有可滑动的下压气缸和加热器,上述下压气缸下端设有下压块;所述传输组件的左侧设有上下设置的两个压紧气缸,且上述压紧气缸上安装有压紧板;所述旋转台面上端设有夹紧气缸,夹紧气缸下端设有夹紧块;所述旋转台面和夹紧块的材质均为电磁铁;所述旋转台面一侧设有位于加工台面上的定位块;所述定位块上指向旋转台面一侧开有定位槽;所述电磁铁块位于定位槽内,且其一端与位于加工台面一侧的推动气缸相连。

[0005] 优选的,所述下压气缸和加热器均通过滑动导轨可滑动的设置在加工台面上。

[0006] 优选的,所述传输组件包括主动辊轮、从动辊轮和传送带;所述主动辊轮和从动辊轮相对设置,上述两个辊轮之间通过传送带相连。

[0007] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0008] 本实用新型方案的钢筋弯曲用加工台面,具有结构简单,操作方便省力的优点,在实际使用时,能自动有效的完成对钢筋的弯曲,弯曲效率高,工人的劳动强度低,实际的使用效果好,符合生产加工需求。

附图说明

[0009] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明:

[0010] 附图1为本实用新型的结构示意图;

[0011] 附图2为附图1中的局部放大图;

[0012] 其中:1、加工台面;2、传输组件;3、旋转台面;4、旋转轴;5、旋转电机;6、下压气缸;7、加热器;8、下压块;9、压紧气缸;10、夹紧块;11、定位块;12、电磁铁块;13、推动气缸;14、

滑动导轨;15、压紧板;16、夹紧气缸;17、定位槽;20、主动辊轮;21、从动辊轮;22、传送带;30、钢筋。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0014] 如附图1-2所示的本实用新型所述的一种钢筋弯曲用加工台面,包括加工台面1、传输组件2、旋转台面3、旋转轴4、旋转电机5、下压气缸6、加热器7、下压块8、压紧气缸9、压紧板10、夹紧气缸16、夹紧块10、定位块11、电磁铁块12和推动气缸13;所述加工台面1的中部设有相对设置的传输组件2和旋转台面3,且旋转台面3上端与传输组件2上端相齐平;所述旋转台面3的中部设有旋转轴4,旋转轴4与位于加工台面1上的旋转电机5相连;所述加工台面1的上下两端分别设有可滑动的下压气缸6和加热器7,上述下压气缸6下端设有下压块8;所述传输组件2的左侧设有上下设置的两个压紧气缸9,且上述压紧气缸9上安装有压紧板15;所述旋转台面3上端设有夹紧气缸16,夹紧气缸16下端设有夹紧块10;所述旋转台面3和夹紧块10的材质均为电磁铁;所述旋转台面3一侧设有位于加工台面1上的定位块11;所述定位块11上指向旋转台面3一侧开有定位槽17;所述电磁铁块12位于定位槽17内,且其一端与位于加工台面1一侧的推动气缸13相连。

[0015] 所述下压气缸6和加热器7均通过滑动导轨14可滑动的设置在加工台面上;所述传输组件2包括主动辊轮20、从动辊轮21和传送带22;所述主动辊轮20和从动辊轮21相对设置,上述两个辊轮之间通过传送带22相连。

[0016] 使用时,首先将钢筋30放置到传送带上,手动将钢筋扶稳,使其通过传送带往前传送到定位槽内,推动气缸开始工作,推动电磁铁块使其与钢筋一端相连;然后两个压紧气缸开始工作,使得两个压紧板将钢筋左端固定住,接着夹紧气缸开始工作,夹紧块往下移动,将钢筋的另一端固定在夹紧块和旋转台面上;加热器通过滑动导轨滑动到设定的位置,对需要弯曲的位置进行加热,当钢筋加热到设定值时,加热器回到原位,下压块通过下压气缸往下压,从而将钢筋中部弯曲;电磁铁块失效,手动将钢筋一端从定位槽中移出,接着旋转平台得电,将钢筋另一端吸附住,夹紧气缸驱动夹紧块往上移动到设定的位置;旋转电机开始工作,带动旋转平台逆时针旋转移动的角度,从而带动钢筋一端也旋转一定角度到符合要求的位置,完成对钢筋的弯曲操作。

[0017] 本实用新型的钢筋弯曲用加工台面,具有结构简单,操作方便省力的优点,在实际使用时,能自动有效的完成对钢筋的弯曲,弯曲效率高,工人的劳动强度低,实际的使用效果好,符合生产加工需求。

[0018] 以上仅是本实用新型的具体应用范例,对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案,均落在本实用新型权利保护范围之内。

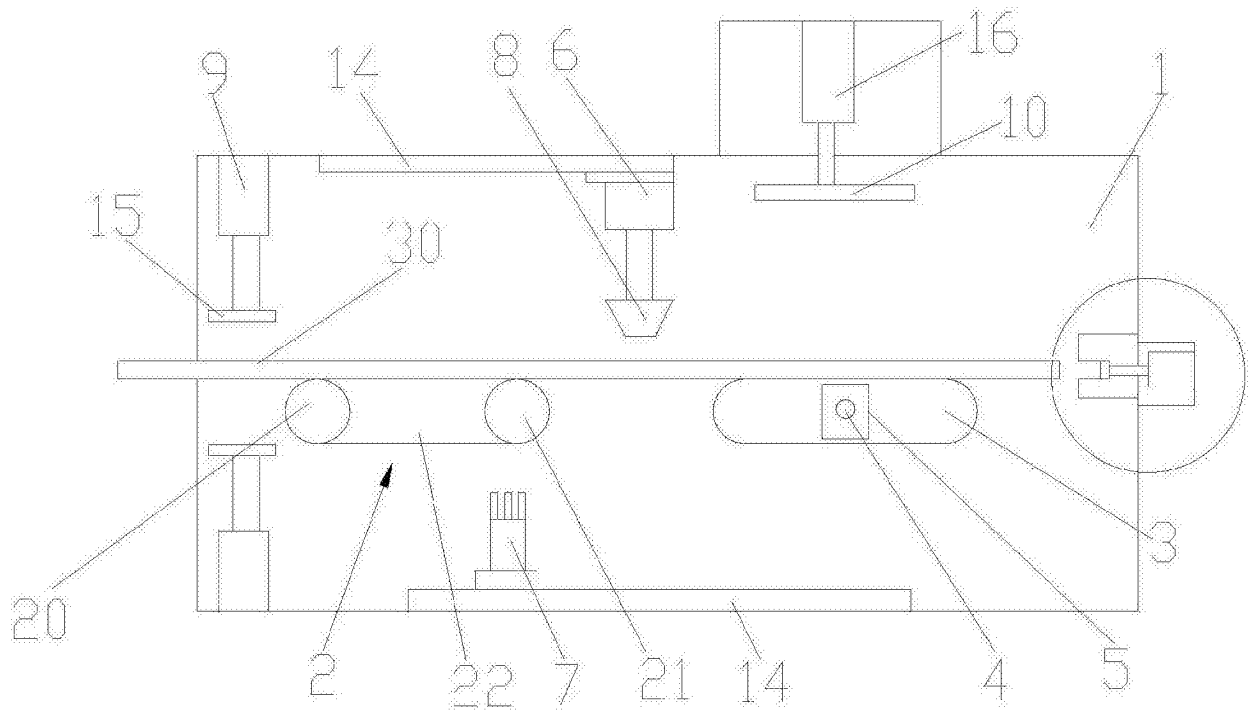


图1

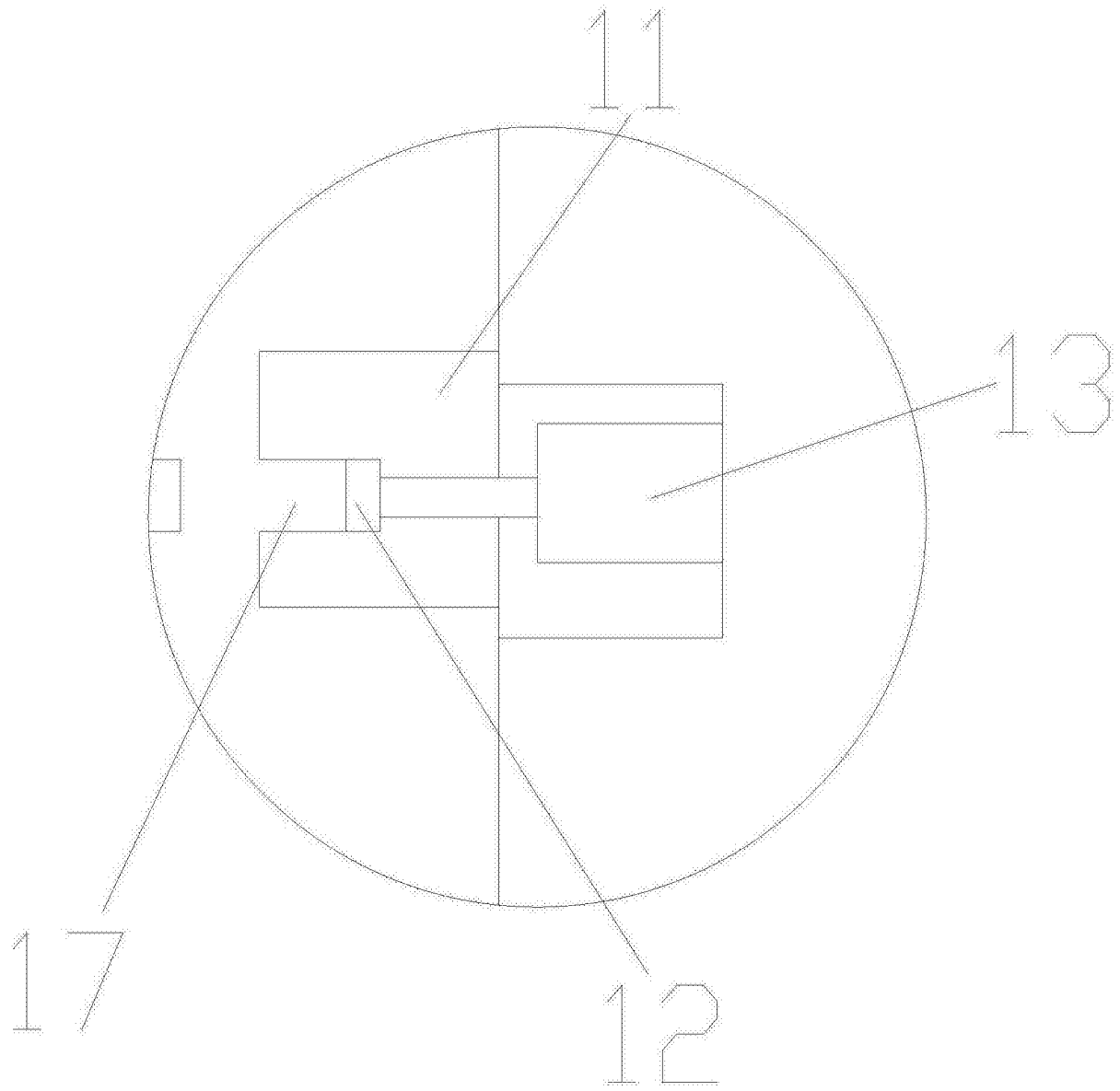


图2