(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 204867131 U
(45)授权公告日 2015.12.16

(21)申请号 201520443729.6

(22)申请日 2015.06.26

(73)专利权人 丰拓(河南)轻合金有限公司
地址 471312 河南省洛阳市伊川县伊川产业集聚区东园

(72)发明人 张光炽

(74)专利代理机构 洛阳市凯旋专利事务所 41112
代理人 陆君

(51)Int.Cl.
B21D 39/02(2006.01)

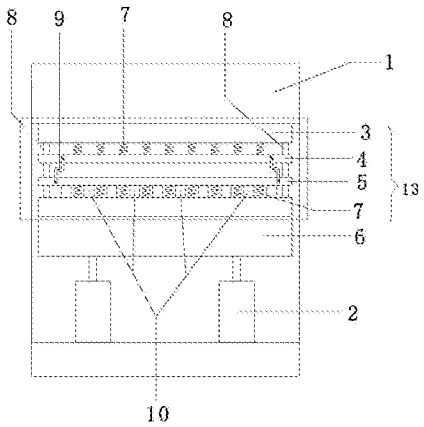
权利要求书1页 说明书2页 附图5页

(54)实用新型名称

一种铝板缝合装置

(57)摘要

一种铝板缝合装置，包括机体，其特征在于：所述机体的底部上表面设有液压缸，所述液压缸的上面设有传动压块，所述传动压块的上部设有压力装置，本实用新型所述的一种铝板缝合装置，可以将新的铝板于与将用尽的铝板缝合到一起，中途不停机，那么将大大提高工作效率，同时节约电力，操作简单，只需一个工作人员即可操作。



CN 204867131 U

1. 一种铝板缝合装置，包括机体（1），其特征在于：所述机体（1）的底部上表面设有液压缸（2），所述液压缸的上面设有传动压块（6），所述传动压块（6）的上部设有压力装置（13）。

2. 根据权利要求 1 所述的一种铝板缝合装置，其特征在于：所述机体（1）呈“回”型。

3. 根据权利要求 1 所述的一种铝板缝合装置，其特征在于：所述的压力装置（13）包括：缓冲体（3），所述缓冲体（3）的四个角处分别设有限位轴（8），所述缓冲体（3）的下方设有上压板（4），通过缓冲弹簧（7）连接，所述传动压块（6）的上方设有下压板（5），并通过缓冲弹簧（7）连接，所述传动压块（6）的上表面设有顶块（10）。

4. 根据权利要求 3 所述的一种铝板缝合装置，其特征在于：所述的限位轴（8）的下端连接传动压块（6），并且从上到下依次穿过上压板（4）和下压板（5）。

5. 根据权利要求 3 所述的一种铝板缝合装置，其特征在于：所述的上压板（4）和下压板（5）表面各设有两条半圆槽（11），所述的半圆槽（11）内设有若干间距相等的孔（12）。

6. 根据权利要求 3 所述的一种铝板缝合装置，其特征在于：所述的顶块（10）静止时放置在上压板（4）中的孔（12）内。

7. 根据权利要求 3 所述的一种铝板缝合装置，其特征在于：所述的上压板（4）和下压板（5）的侧面设有拉钩（9）。

一种铝板缝合装置

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及一种机械冲压装置，尤其是一种铝板缝合装置。

[0003] 技术背景：

[0004] 现如今，各个工厂都意识到了效率对于生产的重要性，在提高效率的同时，也就意味着响应了国家的号召，做到节能减排的目标，尤其是在金属冶炼厂，比如在铝加工厂，各种大型机器组成了一条生产线，原料铝板大多都是程卷状，在原料铝用尽，需要更换时，那么势必整条生产线都要待机等待，这样不仅效率低下，而且在待机的过程中仍然需要用去大量的电力，如果在原料用尽的时候能够将新的铝板于与将用尽的铝板缝合到一起，中途不停机，那么将大大提高工作效率，同时节约电力。

[0005] 实用新型内容：

[0006] 为了解决上述问题，本实用新型提供了一种铝板缝合装置。

[0007] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案：

[0008] 一种铝板缝合装置，包括机体，其特征在于：所述机体的底部上表面设有液压缸，所述液压缸的上面设有传动压块，所述传动压块的上部设有压力装置。

[0009] 所述机体呈“回”型。

[0010] 所述的压力装置包括：缓冲体，所述缓冲体的四个角处分别设有限位轴，所述缓冲体的下方设有上压板，通过缓冲弹簧连接，所述传动压块的上方设有下压板，并通过缓冲弹簧连接，所述传动压块的上表面设有顶块。

[0011] 所述的限位轴的下端连接传动压块，并且从上到下依次穿过上压板和下压板。

[0012] 所述的上压板和下压板表面各设有两条半圆槽，所述的半圆槽内设有若干间距相等的孔。

[0013] 所述的顶块静止时放置在上压板中的孔内。

[0014] 所述的上压板和下压板的侧面设有拉钩。

[0015] 由于采用如上所述的技术方案，本实用新型具有如下优越性：

[0016] 本实用新型所述的一种铝板缝合装置，可以将新的铝板于与将用尽的铝板缝合到一起，中途不停机，那么将大大提高工作效率，同时节约电力，操作简单，只需一个工作人员即可操作。

[0017] 附图说明：

[0018] 图 1 是本实用新型的主视图；

[0019] 图 2 是图 1 中虚线框的右视图；

[0020] 图 3 是下压板的放大示意图；

[0021] 图 4 是上压板的放大示意图；

[0022] 图 5 是为碾压前的结构示意图；

[0023] 图中：1、机体；2、液压缸；3、缓冲体；4、上压板；5、下压板；6、传动压块；7、缓冲弹簧；8、限位轴；9、拉钩；10、顶块；11、半圆槽；12、孔；13、压力装置；14、用尽铝板尾部；15、新铝板头部；16、连接铝板；17、铝条。

[0024] 具体实施方式：

[0025] 通过下面的实施例可以更详细的解释本实用新型，公开本实用新型的目的旨在保护本实用新型范围内的一切变化和改进，本实用新型并不局限于下面的实施例；

[0026] 结合附图所述的一种铝板缝合装置，包括机体 1，所述机体 1 的底部上表面设有液压缸 2，所述液压缸的上面设有传动压块 6，所述传动压块 6 的上部设有压力装置 13。

[0027] 所述机体 1 呈“回”型。

[0028] 所述的压力装置 13 包括：缓冲体 3，所述缓冲体 3 的四个角处分别设有限位轴 8，所述缓冲体 3 的下方设有上压板 4，通过缓冲弹簧 7 连接，所述传动压块 6 的上方设有下压板 5，并通过缓冲弹簧 7 连接，所述传动压块 6 的上表面设有顶块 10。

[0029] 所述的限位轴 8 的下端连接传动压块 6，并且从上到下依次穿过上压板 4 和下压板 5。

[0030] 所述的上压板 4 和下压板 5 表面各设有两条半圆槽 11，所述的半圆槽 11 内设有若干间距相等的孔 12。

[0031] 所述的顶块 10 静止时放置在上压板 4 中的孔 12 内。

[0032] 所述的上压板 4 和下压板 5 的侧面设有拉钩 9。

[0033] 在工作的时候，将新铝板头部 15 和用尽铝板尾部 14 以及连接铝板 16 放置在上压板 4 和下压板 5 之间，液压缸 2 顶起传动压块 6，传动压块 6 上的顶块 10 会向上顶起，上压板 4 也会向上顶起直至将下压板 5 上的缓冲弹簧 7 压缩最短，而此时上压板 4 上的缓冲弹簧 7 也被压到最短，此时的顶块 10 将经过孔 12 将铝板顶起，连续两次，这时只需要工人将铝条 17 插入这些顶起的孔中，经过后面的碾压，即完成了铝板的缝合。

[0034] 以上内容中未细述部份为现有技术，故未做细述。

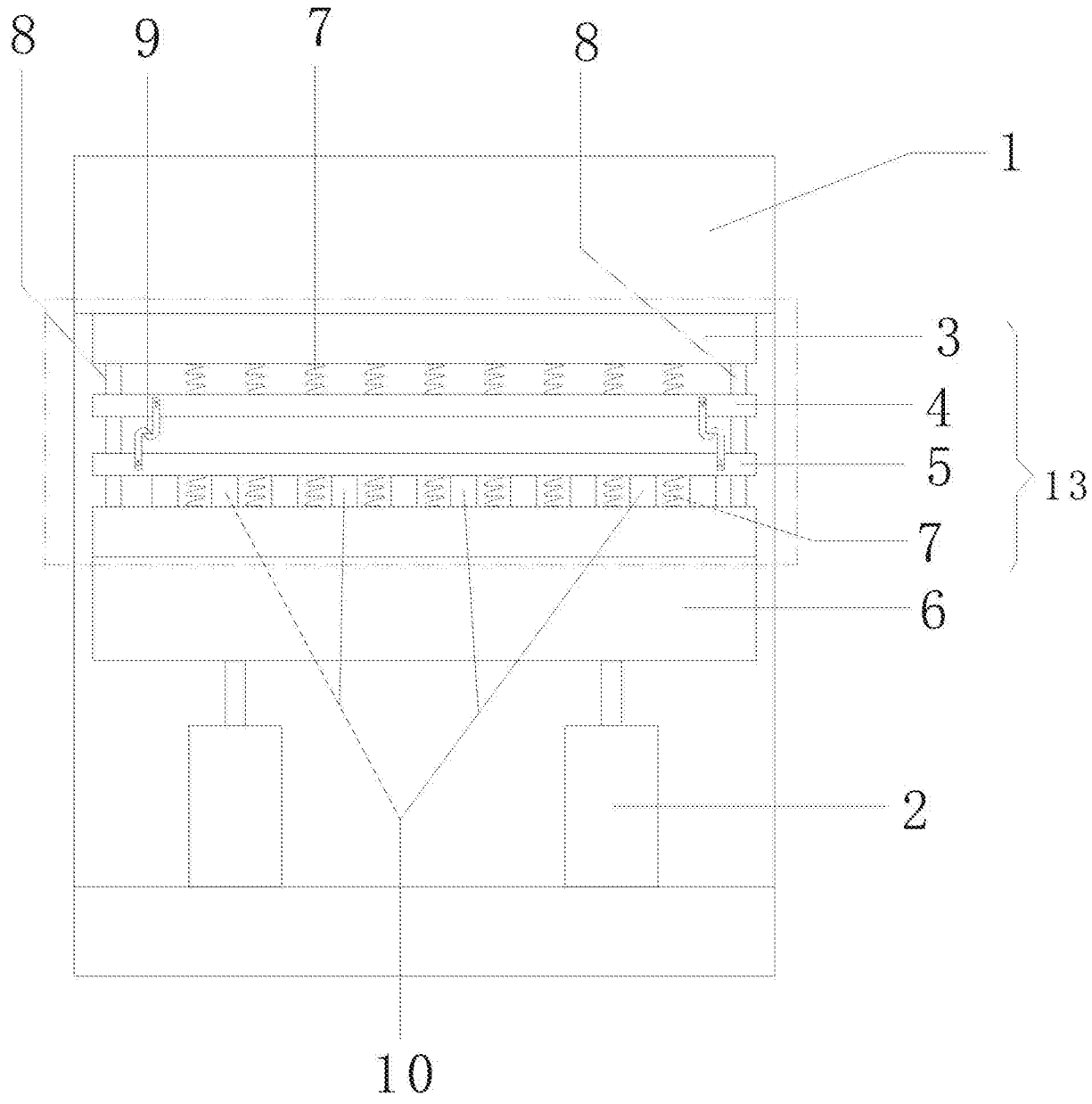


图 1

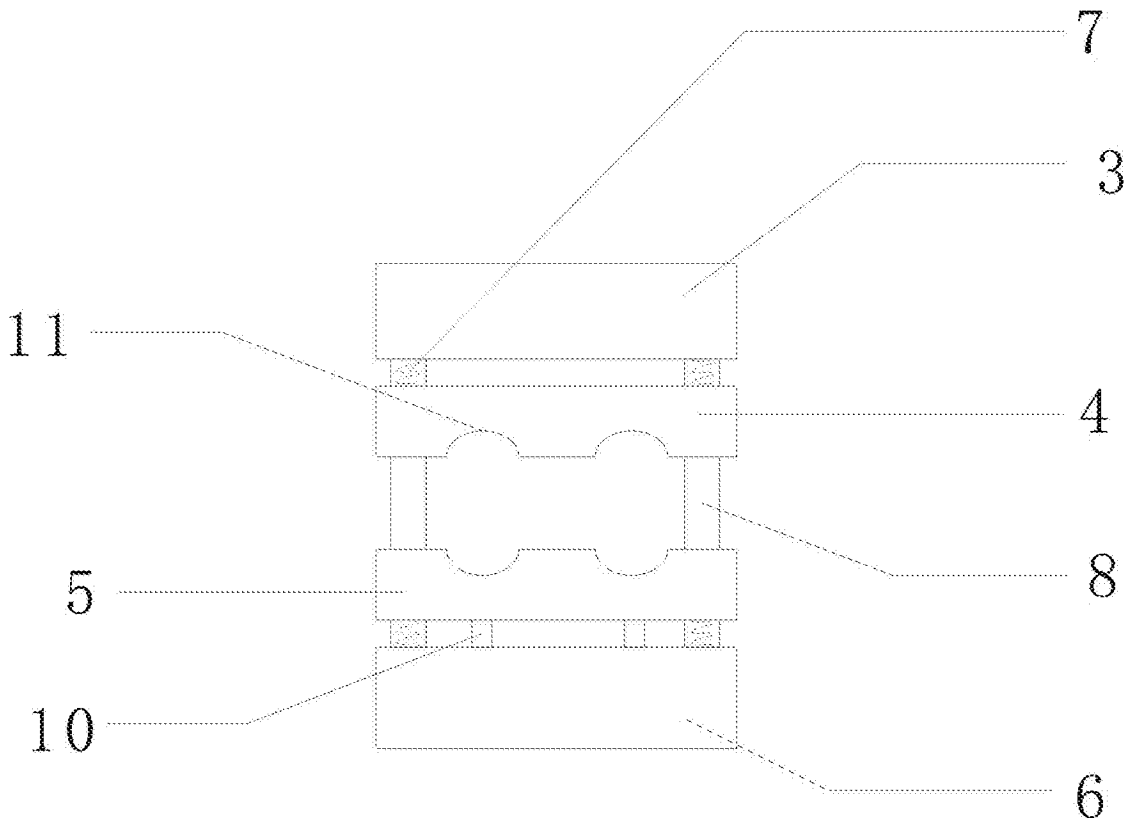


图 2

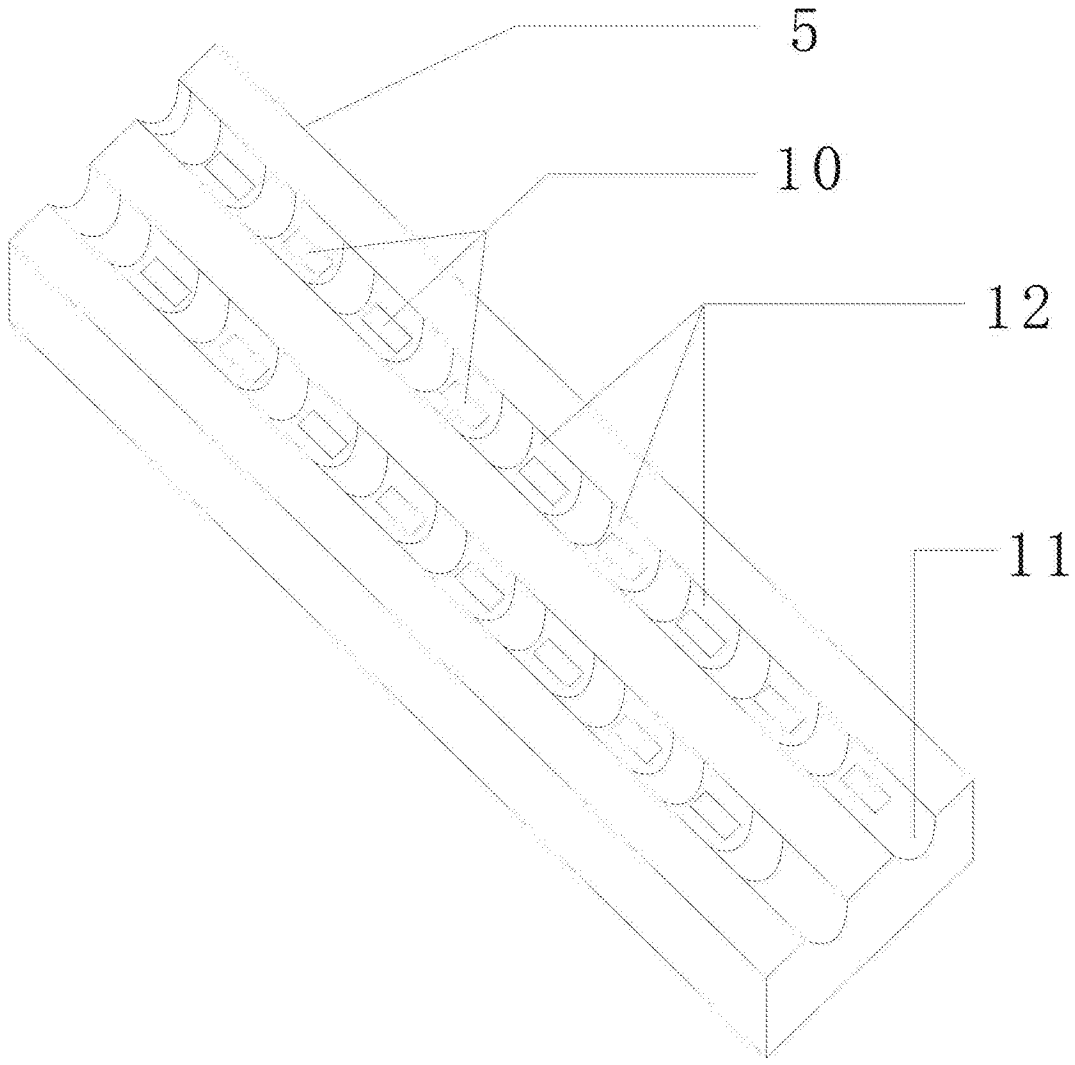


图 3

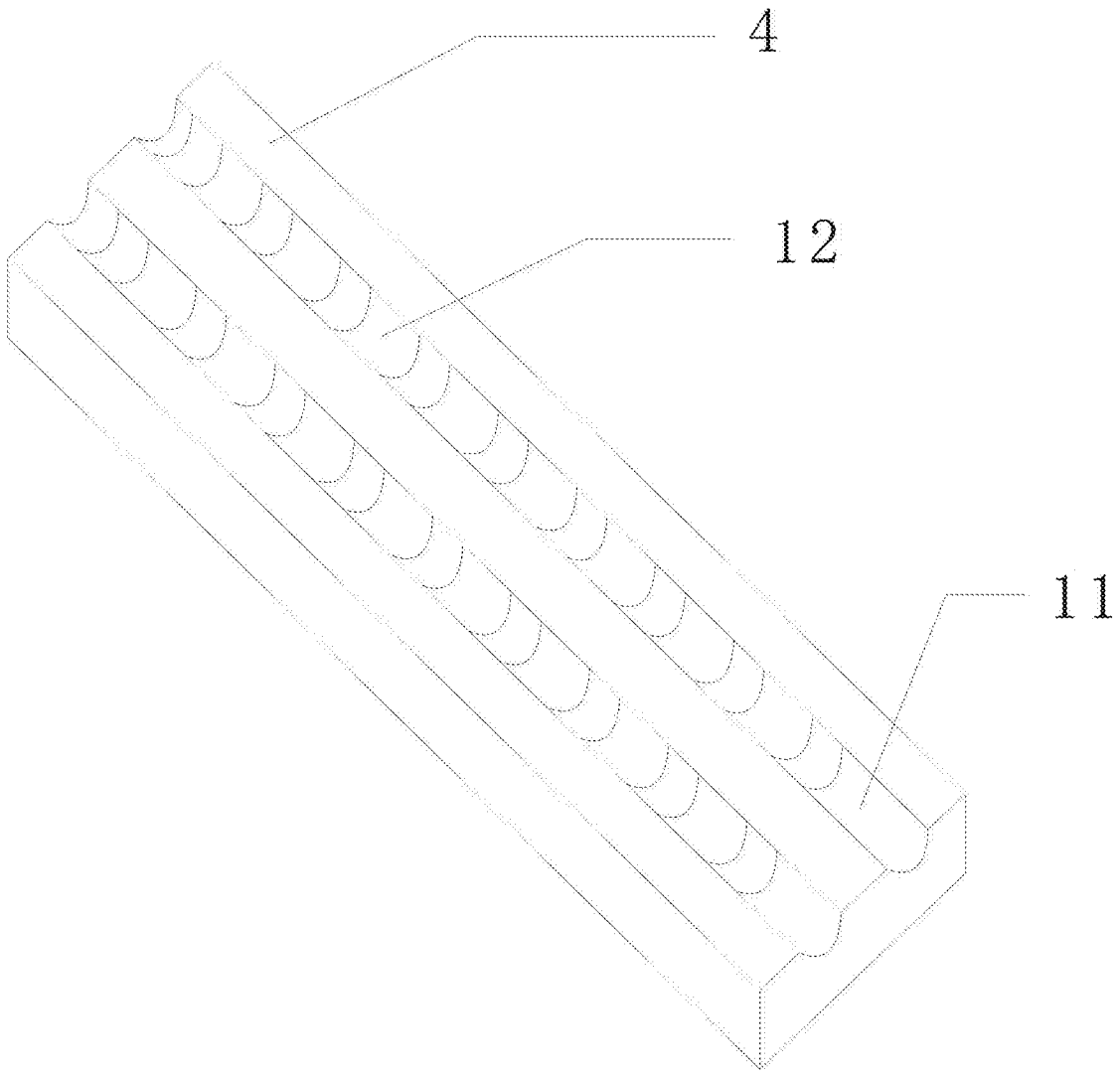


图 4

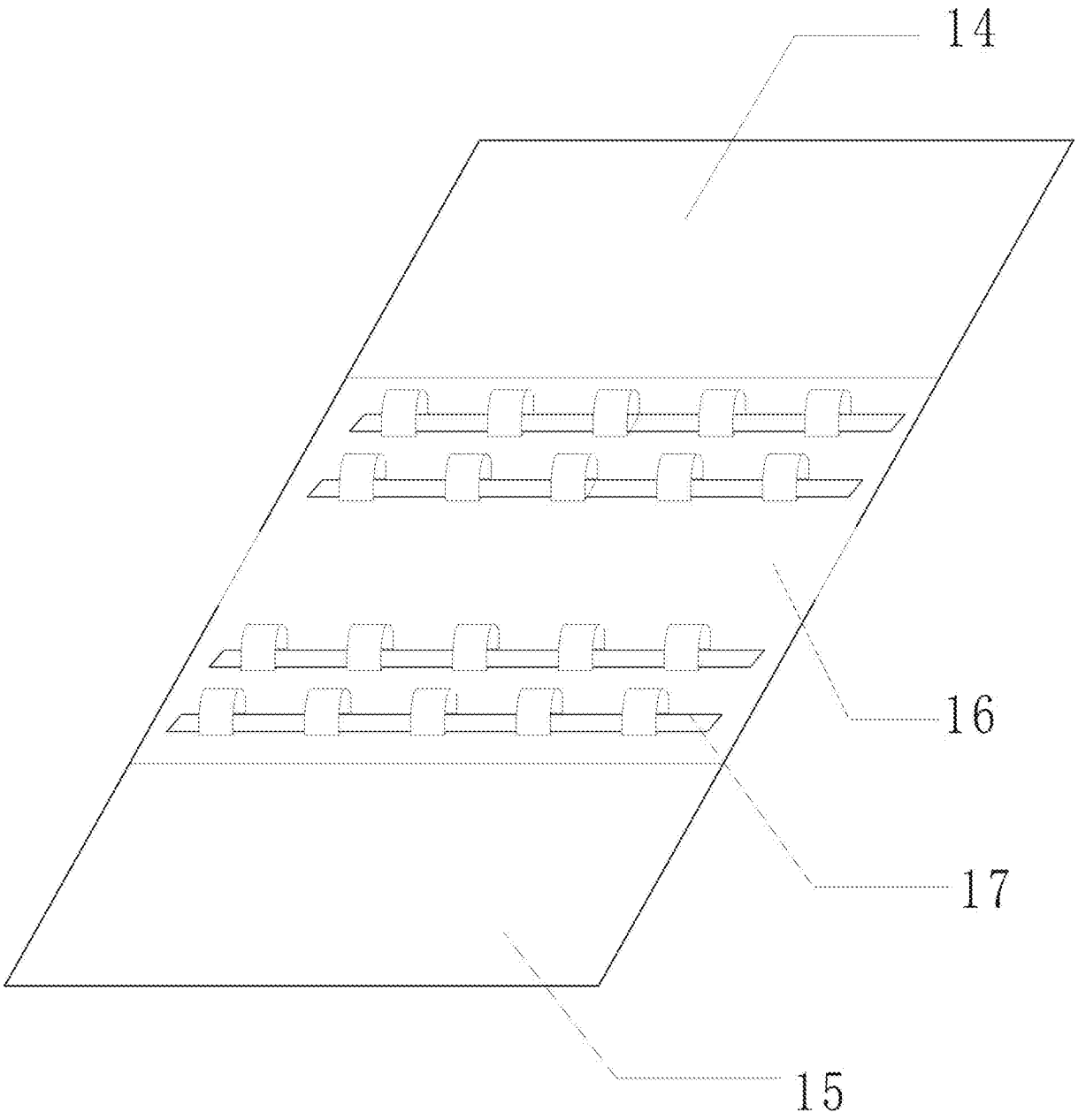


图 5