



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210702014 U

(45)授权公告日 2020.06.09

(21)申请号 201920777461.8

(22)申请日 2019.05.28

(73)专利权人 无锡特优特机械有限公司

地址 214000 江苏省无锡市锡山区东港镇
东湖工业园

(72)发明人 刘学全

(51)Int.Cl.

B21D 35/00(2006.01)

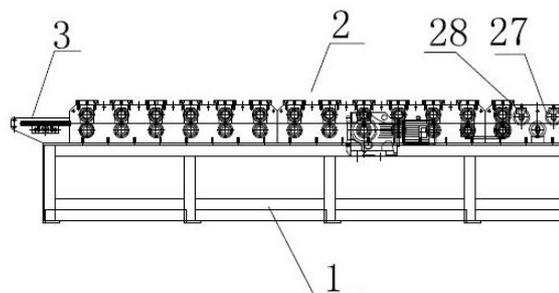
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

金属托盘成型机成型机构

(57)摘要

本实用新型是金属托盘成型机成型机构,其结构是辊压成型机构包括主电机及减速机、依次纵向排布的13组成型压辊,以及3个限位辊,成型压辊两端通过第一轴承连接两侧安装板,主电机及减速机和安装板都固定在机架上,限位辊两端通过升降块连接两侧安装板,成型压辊两端还设有传动链轮,主电机及减速机输出端连接主动链轮,主动链轮通过传动链传动连接传动链轮。本实用新型的优点:工作时金属料带经过导向定位机构进入辊压成型机构进行辊压成型,在主电机及减速机的带动下,依次经过13组成型压辊的辊压成型,得到所需形状的金属托盘,然后进行后续冲孔剪切,即得到金属托盘成品。提高了生产效率,提高了结构强度,延长了使用寿命。



1. 金属托盘成型机成型机构,其特征包括设置在机架(1)上的辊压成型机构(2)和导向定位机构(3),辊压成型机构(2)包括主电机及减速机(21)、依次纵向排布的13组成型压辊(23),以及设置在最后一组成型压辊(23)后部的上下交错设置的3个限位辊(27),成型压辊(23)两端通过第一轴承(24)连接两侧安装板(25),主电机及减速机(21)和安装板(25)都固定在机架(1)上,限位辊(27)两端通过升降块(28)连接两侧安装板(25),成型压辊(23)两端还设有传动链轮(26),主电机及减速机(21)输出端连接主动链轮(22),主动链轮(22)通过传动链传动连接传动链轮(26)。

金属托盘成型机成型机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及的是金属托盘成型机成型机构。

背景技术

[0002] 叉车在搬运货物时需要配备托盘(或称垫板),用于作为货物以及货叉的支撑,可方便货物的搬运。

[0003] 现有技术中的叉车托盘一般为塑料或木质,而金属托盘则一般为焊接而成,生产效率较低,且造成其结构强度较差,使用寿命较短,无法满足日益增长的使用需要。

实用新型内容

[0004] 本实用新型提出的是金属托盘成型机成型机构,其目的旨在克服现有技术存在的上述不足,实现对金属托盘在冲孔剪切前的辊压成型,有助于生产一体成型的金属托盘,有效提高生产效率,改善结构强度和延长使用寿命。

[0005] 本实用新型的技术解决方案:金属托盘成型机成型机构,其结构包括设置在机架上的辊压成型机构和导向定位机构,辊压成型机构包括主电机及减速机、依次纵向排布的13组成型压辊,以及设置在最后一组成型压辊后部的上下交错设置的3个限位辊,成型压辊两端通过第一轴承连接两侧安装板,主电机及减速机和安装板都固定在机架上,限位辊两端通过升降块连接两侧安装板,成型压辊两端还设有传动链轮,主电机及减速机输出端连接主动链轮,主动链轮通过传动链传动连接传动链轮。

[0006] 本实用新型的优点:结构简单有效,工作时金属料带经过导向定位机构进入辊压成型机构进行辊压成型,在主电机及减速机的带动下,依次经过13组成型压辊的辊压成型,得到所需形状的金属托盘,然后经过限位辊后进入后续冲孔剪切机构处冲孔和剪切,即得到金属托盘成品。有助于金属托盘成型机实现金属托盘一体成型,提高了生产效率,提高了结构强度,延长了使用寿命。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型金属托盘成型机成型机构的结构示意图。

[0008] 图2是图1中辊压成型机构的侧视结构示意图。

[0009] 图中的1是机架、2是辊压成型机构、21是主电机及减速机、22是主动链轮、23是成型压辊、24是第一轴承、25是安装板、26是传动链轮、27是限位辊、28是升降块、3是导向定位机构。

具体实施方式

[0010] 下面结合实施例和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0011] 如图1、2所示,金属托盘成型机成型机构,其结构包括设置在机架1上的辊压成型机构2和导向定位机构3,辊压成型机构2包括主电机及减速机21、依次纵向排布的13组成型

压辊23,以及设置在最后一组成型压辊23后部的上下交错设置的3个限位辊27,成型压辊23两端通过第一轴承24连接两侧安装板25,主电机及减速机21和安装板25都固定在机架1上,限位辊27两端通过升降块28连接两侧安装板25,成型压辊23两端还设有传动链轮26,主电机及减速机21输出端连接主动链轮22,主动链轮22通过传动链传动连接传动链轮26。

[0012] 根据以上结构,工作时,金属料带经过导向定位机构3进入辊压成型机构2进行辊压成型,在主电机及减速机21的带动下,依次经过13组成型压辊23的辊压成型,得到所需形状的金属托盘,然后经过限位辊27后进入后续冲孔剪切机构处冲孔和剪切,即得到金属托盘成品,准确且高效。

[0013] 以上所述各部件均为现有技术,本领域技术人员可使用任意可实现其对应功能的型号和现有设计。

[0014] 以上所述的仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

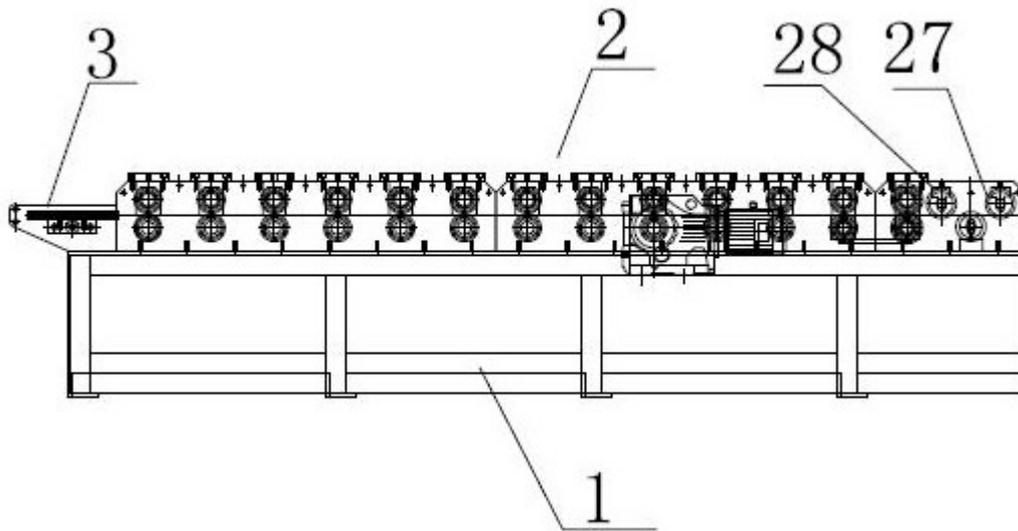


图1

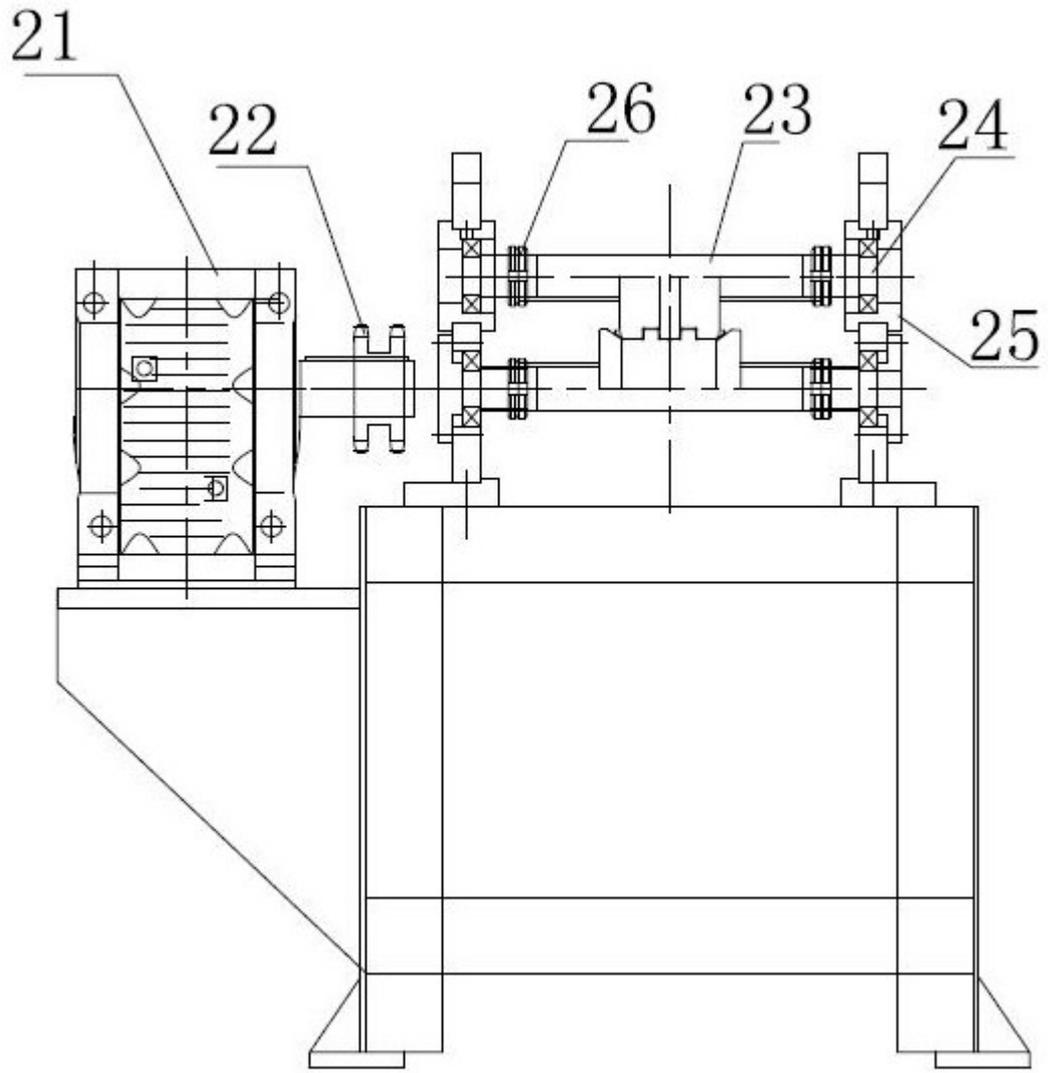


图2