



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202861079 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 10

(21) 申请号 201220463539. 7

(22) 申请日 2012. 09. 13

(73) 专利权人 常州翰力信息科技有限公司

地址 213026 江苏省常州市钟楼区钟楼经济
开发区玉龙南路 213 号(703 室)

(72) 发明人 蒙永云 夏建宏

(74) 专利代理机构 苏州广正知识产权代理有限
公司 32234

代理人 刘述生

(51) Int. Cl.

B21D 13/02(2006. 01)

B21C 47/02(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

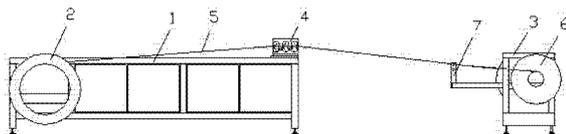
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

铝带压纹装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种铝带压纹装置,包括压纹装置本体,所述压纹装置本体一端连接有收料装置,所述压纹装置本体两端分别设置有压纹箱及放料盘,所述放料盘与压纹箱输入端配合设置,所述压纹箱输出端与收料装置配合设置。该铝带压纹装置通过放料盘将铝带送入压纹箱内进行压纹和切断,最后通过收料装置进行收料,结构简单,使用方便,设备自动化程度高,制作成本较低,大大提高了生产效率,降低了生产成本,且生产出来的产品纹理清晰,一致性好,次品率低。



1. 一种铝带压纹装置,其特征在于:包括压纹装置本体(1),所述压纹装置本体(1)一端连接有收料装置(3),所述压纹装置本体(1)两端分别设置有压纹箱(4)及放料盘(2),所述放料盘(2)与压纹箱(4)输入端配合设置,所述压纹箱(4)输出端与收料装置(3)配合设置。

2. 根据权利要求1所述的铝带压纹装置,其特征在于:所述压纹箱(4)内设置有铝带压轮(8)、铝带分切轮(9)及铝带导轮(10),所述铝带分切轮(9)设置在铝带压轮(8)和铝带导轮(10)之间,所述铝带压轮(8)与放料盘(2)配合设置,所述铝带导轮(10)与收料装置(3)配合设置。

3. 根据权利要求2所述的铝带压纹装置,其特征在于:所述压纹箱(4)一侧连接有电机(11),所述电机(11)分别与铝带压轮(8)、铝带分切轮(9)、铝带导轮(10)连接。

4. 根据权利要求1所述的铝带压纹装置,其特征在于:所述收料装置(3)两侧分别设置有收料盘(6)。

5. 根据权利要求1所述的铝带压纹装置,其特征在于:所述收料装置(3)一端设置有导料杆(7),所述导料杆(7)与压纹箱(4)输出端配合设置。

铝带压纹装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铝带加工领域,特别是涉及一种铝带压纹装置。

背景技术

[0002] 现有的铝带在表面加工花纹时需要用到压纹装置。然而现有的压纹装置一般只能实现产品的压纹,而压纹后的产品还需要用到切断装置切断,结构复杂,大大提高了生产成本,且加工出来的产品一致性较差,次品率较高,生产效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种结构简单、使用方便,能够提高加工效率,且生产出的产品一致性好、次品率低的铝带压纹装置。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的一个技术方案是:提供一种铝带压纹装置,包括压纹装置本体,所述压纹装置本体一端连接有收料装置,所述压纹装置本体两端分别设置有压纹箱及放料盘,所述放料盘与压纹箱输入端配合设置,所述压纹箱输出端与收料装置配合设置。

[0005] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述压纹箱内设置有铝带压轮、铝带分切轮及铝带导轮,所述铝带分切轮设置在铝带压轮和铝带导轮之间,所述铝带压轮与放料盘配合设置,所述铝带导轮与收料装置配合设置。

[0006] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述压纹箱一侧连接有电机,所述电机分别与铝带压轮、铝带分切轮、铝带导轮连接。

[0007] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述收料装置两侧分别设置有收料盘。

[0008] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述收料装置一端设置有导料杆,所述导料杆与压纹箱输出端配合设置。

[0009] 本实用新型的有益效果是:本实用新型铝带压纹装置通过放料盘将铝带送入压纹箱内进行压纹和切断,最后通过收料装置进行收料,结构简单,使用方便,设备自动化程度高,制作成本较低,大大提高了生产效率,降低了生产成本,且生产出来的产品纹理清晰,一致性好,次品率低。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型铝带压纹装置一较佳实施例的结构示意图;

[0011] 图2是图1的俯视图;

[0012] 图3是本实用新型铝带压纹装置的压纹箱的内部结构示意图;

[0013] 附图中各部件的标记如下:1、压纹装置本体,2、放料盘,3、收料装置,4、压纹箱,5、铝带,6、收料盘,7、导料杆,8、铝带压轮,9、铝带分切轮,10、铝带导轮,11、电机。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型的较佳实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0015] 请参阅图 1 和图 2,本实用新型实施例包括:

[0016] 一种铝带压纹装置,包括压纹装置本体 1,所述压纹装置本体 1 一端连接有收料装置 3,所述压纹装置本体 1 两端分别设置有压纹箱 4 及放料盘 2,所述放料盘 2 与压纹箱 4 输入端配合设置,所述压纹箱 4 输出端与收料装置 3 配合设置。

[0017] 如图 3 所示,所述压纹箱 4 内设置有铝带压轮 8、铝带分切轮 9 及铝带导轮 10,所述铝带分切轮 9 设置在铝带压轮 8 和铝带导轮 10 之间,所述铝带压轮 8 与放料盘 2 配合设置,所述铝带导轮 10 与收料装置 3 配合设置。

[0018] 所述收料装置 3 两侧分别设置有收料盘 6,两个收料盘 6 同时收料,大大提高了加工效率。

[0019] 所述收料装置 3 一端设置有导料杆 7,所述导料杆 7 与压纹箱 4 输出端配合设置,经压纹箱 4 加工后的铝带 5 通过导料杆 7 导向收料盘 6,方便了收料,使得收料更精确。

[0020] 所述压纹箱 4 一侧连接有电机 11,所述电机 11 分别与铝带压轮 8、铝带分切轮 9、铝带导轮 10 连接,电机 11 驱动铝带压轮 8、铝带分切轮 9、铝带导轮 10 旋转从而对铝带 5 进行加工。

[0021] 加工时,铝带 5 从收料盘 2 进入压纹箱 4 内,电机 11 驱动压纹箱 4 内各传动机构转动,铝带压轮 8 对铝带 5 进行表面压纹,形成波浪形,压纹后的铝带 5 通过铝带分切轮 9 进行切断,切断后的铝带 5 通过铝带导轮 10 导出,最后经导料杆 7 导入收料装置 3 上的收料盘 6 中,完成加工。本实用新型中,选用原料为厚 0.1 ~ 1.0mm,宽为 5 ~ 20mm 的铝带 5,加工后的波纹宽度为 2 ~ 15mm,波纹高度为 1 ~ 5mm。

[0022] 与现有技术相比,本实用新型铝带压纹装置通过放料盘 2 将铝带 5 送入压纹箱 4 内进行压纹和切断,最后通过收料装置 3 进行收料,结构简单,使用方便,设备自动化程度高,制作成本较低,大大提高了生产效率,降低了生产成本,且生产出来的产品纹理清晰,一致性好,次品率低。

[0023] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

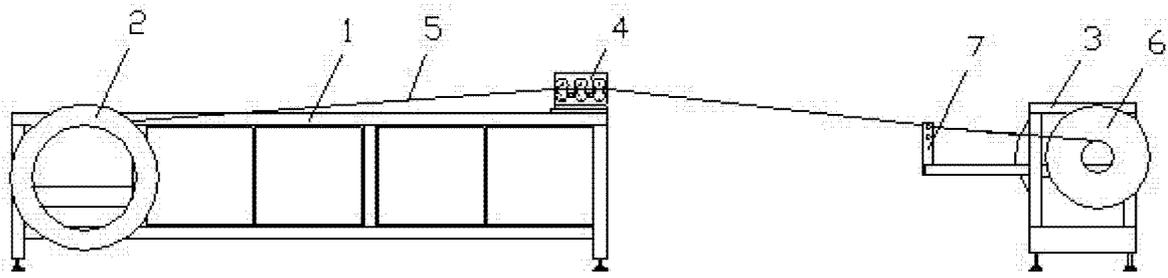


图 1

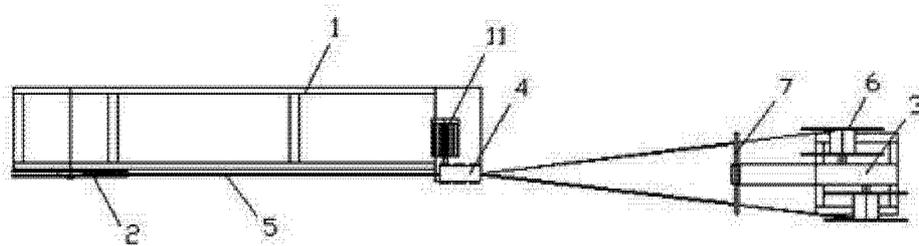


图 2

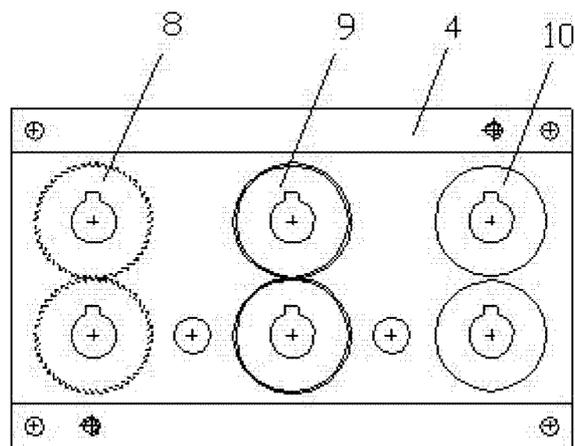


图 3