



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203830582 U

(45) 授权公告日 2014. 09. 17

(21) 申请号 201420229228. 3

(22) 申请日 2014. 05. 06

(73) 专利权人 寿县瑞隆家具配件制品有限公司
地址 232200 安徽省六安市寿县窑口乡窑口
街道东街 56 号

(72) 发明人 陈小红

(74) 专利代理机构 安徽信拓律师事务所 34117
代理人 鞠翔

(51) Int. Cl.
B21D 43/00 (2006. 01)

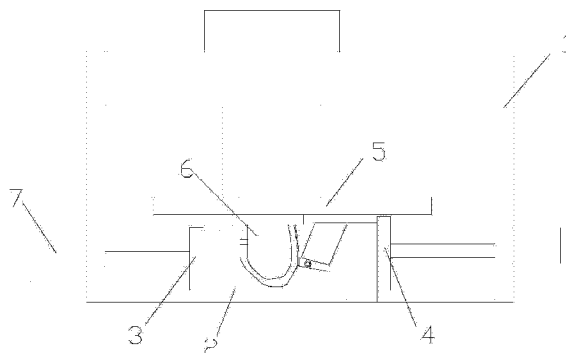
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种板材压制定型机构

(57) 摘要

一种板材压制定型机构, 涉及板材加工生产设备领域, 包括固定架、定型槽、左压板、右压板、上压板、压块和气压泵, 所述固定架为方形结构, 在固定架的左侧、右侧和顶部均安装有气压泵, 所述定型槽安装在固定架下方的中间位置, 在定型槽左侧设置有左压板, 所述左压板通过伸缩杆连接在固定架左侧的气压泵上, 在定型槽右侧设置有右压板, 所述右压板通过伸缩杆连接在固定架右侧的气压泵上, 在定型槽顶部设置有上压板, 所述上压板通过伸缩杆连接在固定架顶部的气压泵上, 所述定型槽内为圆弧形结构, 在定型槽内部放置有压块。本实用新型结构简单、使用方便, 能够实现对板材的多种形状的定型, 不仅定型快速而且定型更加稳定, 有益于提高工作效率。



1. 一种板材压制定型机构,包括固定架、定型槽、左压板、右压板、上压板、压块和气压泵,所述固定架为方形结构,其特征在于:所述固定架的左侧、右侧和顶部均安装有气压泵,所述定型槽安装在固定架下方的中间位置,在定型槽左侧设置有左压板,所述左压板通过伸缩杆连接在固定架左侧的气压泵上,在定型槽右侧设置有右压板,所述右压板通过伸缩杆连接在固定架右侧的气压泵上,在定型槽顶部设置有上压板,所述上压板通过伸缩杆连接在固定架顶部的气压泵上,所述定型槽内部放置有压块,所述压块左侧水平设置有防挤压块,同时定型槽右侧安装有活动块,所述活动块通过活动螺栓连接在定型槽上。

2. 根据权利要求1所述的一种板材压制定型机构,其特征在于:所述定型槽内为圆弧形结构。

一种板材压制定型机构

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及板材加工生产设备领域，具体涉及一种板材压制定型机构。

背景技术：

[0002] 在家具的生产过程中，为了达到更加美观和多样化的效果，多需要对板材进行切割、轧花和定型，在对板材定型的过程中往往耗时最长，而普通的定型装置在进行定型的时候操作非常麻烦，不仅用时过长而且定型效果不是很明显，尤其是在进行一些微小的定型的时候经常会出现定型不达标的问题，因为人工将板材进行定型没有很高的精度，都是先将板材放在事先准备好的模具内部，然后对板材进行压制，在这个过程中精度不好掌握而且定型力度也不好控制这就造成定型时间过长不够稳定。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种结构简单、设计合理、使用方便，能够实现对板材的多种形状的定型，不仅定型快速而且定型更加稳定的板材压制定型机构。

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题采用以下的技术方案来实现：

[0005] 一种板材压制定型机构，包括固定架、定型槽、左压板、右压板、上压板、压块和气压泵，所述固定架为方形结构，在固定架的左侧、右侧和顶部均安装有气压泵，所述定型槽安装在固定架下方的中间位置，在定型槽左侧设置有左压板，所述左压板通过伸缩杆连接在固定架左侧的气压泵上，在定型槽右侧设置有右压板，所述右压板通过伸缩杆连接在固定架右侧的气压泵上，在定型槽顶部设置有上压板，所述上压板通过伸缩杆连接在固定架顶部的气压泵上，所述定型槽内为圆弧形结构，在定型槽内部放置有压块，所述压块左侧水平设置有防挤压块，这个防挤压块可以为定型槽内部的板材提供一个空间，不使板材被挤压坏，同时定型槽右侧安装有活动块，所述活动块通过活动螺栓连接在定型槽上，在进行定型使可以根据需要进行变动。

[0006] 在使用的时候首先将需要定型的板材放在定型槽内，然后先将左压板推送到定型槽左侧并与定型槽紧紧接触，然后将定型槽内部的压块放置在板材上，再将上压板推送到压块的上方，这样压块就将板材紧紧的压在定型槽内部，最后将右压板推送到定型槽右侧，并根据需要对活动块进行调节，当板材需要压制的过紧的时候，我们先将活动块往内推送使其更加靠近压块，然后再将右压板推送到最低位置并将其固定，这样就能对板材进行定型，如果在定型不同形状的板材的时候只需要对压块进行更换调节，定型快速稳定。

[0007] 本实用新型的有益效果是：结构简单、设计合理、使用方便，能够实现对板材的多种形状的定型，不仅定型快速而且定型更加稳定，有益于提高工作效率。

附图说明：

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图；

[0009] 其中：1- 固定架；2- 定型槽；3- 左压板；4- 右压板；5- 上压板；6- 压块；7- 气压

泵。

具体实施方式：

[0010] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合体图示，进一步阐述本实用新型。

[0011] 如图 1 所示，一种板材压制定型机构，包括固定架 1、定型槽 2、左压板 3、右压板 4、上压板 5、压块 6 和气压泵 7，所述固定架 1 为方形结构，在固定架 1 的左侧、右侧和顶部均安装有气压泵 7，所述定型槽 2 安装在固定架 1 下方的中间位置，在定型槽 2 左侧设置有左压板 3，所述左压板 3 通过伸缩杆连接在固定架 1 左侧的气压泵 7 上，在定型槽 2 右侧设置有右压板 4，所述右压板 4 通过伸缩杆连接在固定架 1 右侧的气压泵 7 上，在定型槽 2 顶部设置有上压板 5，所述上压板 5 通过伸缩杆连接在固定架 1 顶部的气压泵 7 上，所述定型槽 2 内为圆弧形结构，在定型槽 2 内部放置有压块 6，所述压块 6 左侧水平设置有防挤压块，这个防挤压块可以为定型槽内部的板材提供一个空间，不使板材被挤压坏，同时定型槽 2 右侧安装有活动块，所述活动块通过活动螺栓连接在定型槽 2 上，在进行定型使可以根据需要进行变动。

[0012] 在使用的时候首先将需要定型的板材放在定型槽 2 内，然后先将左压板推送到定型槽 2 左侧并与定型槽 2 紧紧接触，然后将定型槽 2 内部的压块 6 放置在板材上，再将上压板 5 推送到压块的上方，这样压块 6 就将板材紧紧的压在定型槽 2 内部，最后将右压板 4 推送到定型槽 2 右侧，并根据需要对活动块进行调节，当板材需要压制的过紧的时候，我们先将活动块往内推送使其更加靠近压块 6，然后再将右压板 4 推送到最低位置并将其固定，这样就能对板材进行定型，如果在定型不同形状的板材的时候只需要对压块进行更换调节，定型快速稳定。

[0013] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

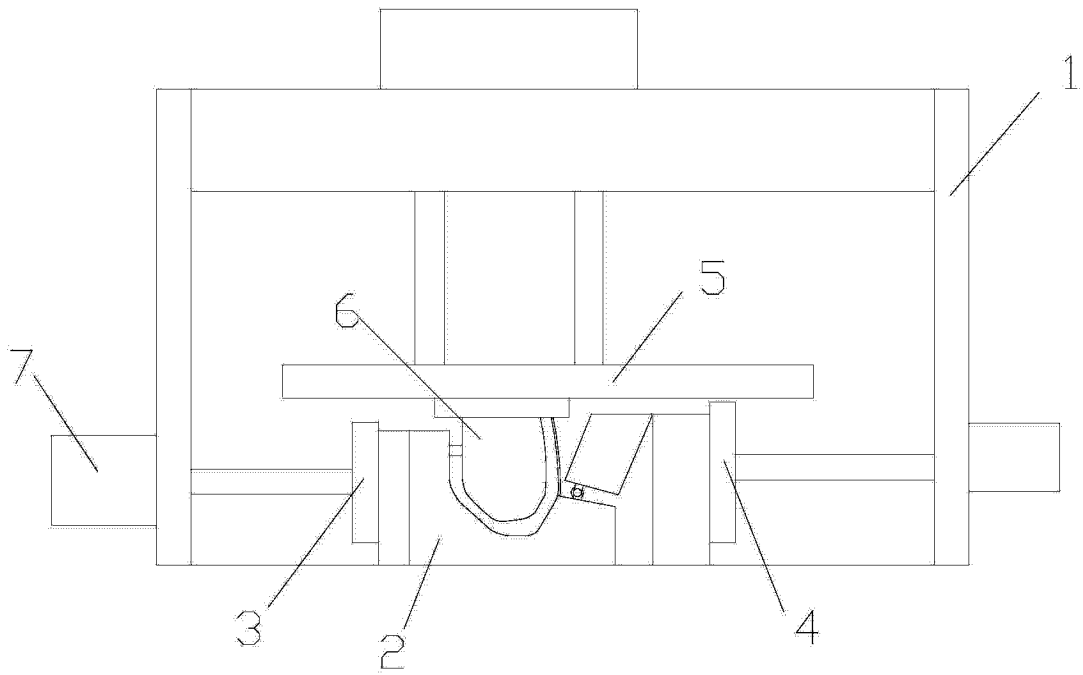


图 1