



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103350344 B

(45) 授权公告日 2016. 02. 10

(21) 申请号 201310226079. 5

JP H10-94924 A, 1998. 04. 14, 全文 .

(22) 申请日 2013. 06. 07

审查员 王锋

(73) 专利权人 广东阳晨厨具有限公司

地址 528223 广东省佛山市南海区丹灶镇新安开发区

(72) 发明人 曾涛

(74) 专利代理机构 佛山市南海智维专利代理有限公司 44225

代理人 梁国杰

(51) Int. Cl.

B23P 23/02(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 203266111 U, 2013. 11. 06, 权利要求 1.

CN 101176897 A, 2008. 05. 14, 全文 .

CN 202716054 U, 2013. 02. 06, 全文 .

CN 101693298 A, 2010. 04. 14, 全文 .

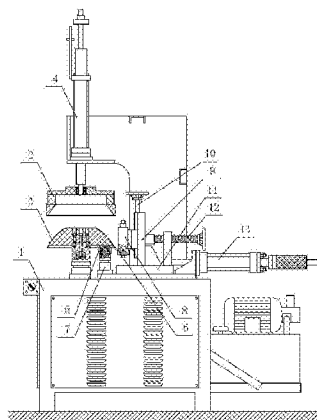
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

锅具的切边修边装置

(57) 摘要

本发明公开一种锅具的切边修边装置,包括机架,机架上安装有用以夹装锅具的上模夹具和下模夹具,上模夹具轴向固定在一气缸的活塞杆的端部,气缸固定在上模夹具上方的机架上,下模夹具的边侧分别设有用以切出锅边的滚动切边装置和用以修整锅边的修边装置;滚动切边装置包括分设于下模夹具边缘内外两侧的相对的滚动切刀,修边装置包括一车刀,由于本发明同时安装有滚动切边装置和修整锅边的修边装置,实现了在一台设备上,就能在对锅具进行切边的同时又能对锅具进行修边,极大地减少了工作量,减少了人员的劳动强度,提供生产效率。



1. 一种锅具的切边修边装置,包括机架,机架上安装有用以夹装锅具的可上下升降的上模夹具和由电机驱动其转动的下模夹具,其特征在于:上模夹具轴向固定在一气缸的活塞杆的端部,气缸固定在上模夹具上方的机架上,下模夹具的边侧分别设有用以切出锅边的滚动切边装置和用以修整锅边的修边装置;所述滚动切边装置包括分设于下模夹具边缘内外两侧的相对的滚动切刀,内侧滚动切刀安装在固定在机架上的副刀座上,外侧滚动切刀安装在主刀座上,主刀座可上下滑动地安装在一滑架上,主刀座和滑架之间连接有用以调节主刀座的位置的升降调节螺杆,滑架可向着下模夹具往返滑动地安装在一滑座上,滑架和滑座之间连接有用以调节滑架位置的进退调节螺杆,滑座可向着下模夹具往返滑动地安装在机架上,机架上安装有用以驱动滑座移动的油缸;所述修边装置包括一车刀,车刀固定在车刀夹座上,车刀夹座可上下滑动地安装在一滑架上,滑架于车刀夹座的上方安装有可上下滑动的油缸滑座,油缸滑座安装有用以驱动车刀夹座滑动的油缸,滑架和油缸滑座之间连接有用以调节油缸滑座的位置的升降调节螺杆,滑架可向着下模夹具往返滑动地安装在一滑座上,滑座上安装有用以驱动滑架滑动的气缸,滑座可向着下模夹具往返滑动地安装在机架上,滑座和机架之间连接有用以调节滑座位置的进退调节螺杆。

## 锅具的切边修边装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及锅具的制造设备技术领域,尤其是指用来对锅具进行切边和修边的装置。

### 背景技术

[0002] 在锅具加工中,锅具成型后,都需要对锅具的锅边进行切边,以切出平整的锅边,然后对锅边进行修边,把切边时形成锋利的边沿以及毛刺削平。传统的锅具的切边和修边都是在各自的切边机和修边机独立完成,在切边机夹装好锅具完成切边后,又要把锅具放置到修边机夹好,完成修边,一个锅具成品要经过多次夹装才能最终成型,劳动强度大,生产效率低。因此,有必要研发一种在一台设备上就能完成对锅具进行切边和修边的装置。

### 发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是提供一种可对锅具进行切边和修边的装置。

[0004] 为解决上述技术问题所采用的技术方案:一种锅具的切边修边装置,包括机架,其特征在于:机架上安装有用以夹装锅具的可上下升降的上模夹具和由电机驱动其转动的下模夹具,上模夹具轴向固定在一气缸的活塞杆的端部,气缸固定在上模夹具上方的机架上,下模夹具的边侧分别设有用以切出锅边的滚动切边装置和用以修整锅边的修边装置;所述滚动切边装置包括分设于下模夹具边缘内外两侧的相对的滚动切刀,内侧滚动切刀安装在固定在机架上的副刀座上,外侧滚动切刀安装在主刀座上,主刀座可上下滑动地安装在一滑架上,主刀座和滑架之间连接有用以调节主刀座的位置的升降调节螺杆,滑架可向着下模夹具往返滑动地安装在一滑座上,滑架和滑座之间连接有用以调节滑架位置的进退调节螺杆,滑座可向着下模夹具往返滑动地安装在机架上,机架上安装有用以驱动滑座移动的油缸;所述修边装置包括一车刀,车刀固定在车刀夹座上,车刀夹座可上下滑动地安装在一滑架上,滑架于车刀夹座的上方安装有可上下滑动的油缸滑座,油缸滑座安装有用以驱动车刀夹座滑动的油缸,滑架和油缸滑座之间连接有用以调节油缸滑座的位置的升降调节螺杆,滑架可向着下模夹具往返滑动地安装在一滑座上,滑座上安装有用以驱动滑架滑动的气缸,滑座可向着下模夹具往返滑动地安装在机架上,滑座和机架之间连接有用以调节滑座位置的进退调节螺杆。

[0005] 采用本发明所带来的有益效果:由于本发明同时安装有滚动切边装置和修整锅边的修边装置,实现了在一台设备上,就能在对锅具进行切边的同时又能对锅具进行修边,极大地减少了工作量,减少了人员的劳动强度,提供生产效率。

### 附图说明

[0006] 图1为本发明锅具的切边修边装置的侧视图;

[0007] 图2为本发明锅具的切边修边装置的另一侧视图。

### 具体实施方式

[0008] 如图 1、2 所示,一种锅具的切边修边装置,包括机架 1,机架 1 上安装有用以夹装锅具的可上下升降的上模夹具 2 和由电机驱动其转动的下模夹具 3,上模夹具 2 轴向固定在一气缸 4 的活塞杆的端部,气缸 4 固定在上模夹具 2 上方的机架 1 上,下模夹具 3 的边侧分别设有用以切出锅边的滚动切边装置和用以修整锅边的修边装置。所述滚动切边装置包括分设于下模夹具 3 边缘内外两侧的相对的滚动切刀 5、6,内侧滚动切刀 5 安装在固定在机架 1 上的副刀座 7 上,外侧滚动切刀 6 安装在主刀座 8 上,主刀座 8 可上下滑动地安装在一滑架 9 上,主刀座 8 和滑架 9 之间连接有用以调节主刀座 8 的位置的升降调节螺杆 10,滑架 9 可向着下模夹具 3 往返滑动地安装在一滑座 11 上,滑架 9 和滑座 11 之间连接有用以调节滑架 9 位置的进退调节螺杆 12,滑座 11 可向着下模夹具 3 往返滑动地安装在机架 1 上,机架 1 上安装有用以驱动滑座 11 移动的油缸 13。所述修边装置包括一车刀 14,车刀 14 固定在车刀夹座 15 上,车刀夹座 15 可上下滑动地安装在一滑架 16 上,滑架 16 于车刀夹座 15 的上方安装有可上下滑动的油缸滑座 17,油缸滑座 17 安装有用以驱动车刀夹座 15 滑动的油缸 18,滑架 16 和油缸滑座 17 之间连接有用以调节油缸滑座 17 的位置的升降调节螺杆 19,滑架 16 可向着下模夹具 3 往返滑动地安装在一滑座 20 上,滑座 20 上安装有用以驱动滑架 16 滑动的气缸 21,滑座 20 可向着下模夹具 3 往返滑动地安装在机架 1 上,滑座 20 和机架 1 之间连接有用以调节滑座 20 位置的进退调节螺杆 22。

[0009] 内侧滚动切刀 5 主要用来辅助支承锅具滚动切边的,外侧滚动切刀 6 是切边的主刀,可通过调节升降调节螺杆 10 和进退调节螺杆 12 来调节外侧滚动切刀 6 在切边时合适的位置,调节好位置后,通过油缸 13 来驱动外侧滚动切刀 6 推进到切边工作状态或退回到待机状态。修边装置的车刀工作时的位置可通过调节升降调节螺杆 19 和进退调节螺杆 22 来调节,调节好位置后,通过油缸 18 和气缸 21 来双向驱动把车刀推进到车边时的工作位置或退回到待机状态。锅具是夹持在上模夹具 2 和下模夹具 3 之间,电机驱动下模夹具 3 转动,锅具亦随之转动,在转动的过程中,被滚动切边装置切边,同时修边装置将锋利的锅边沿削平。

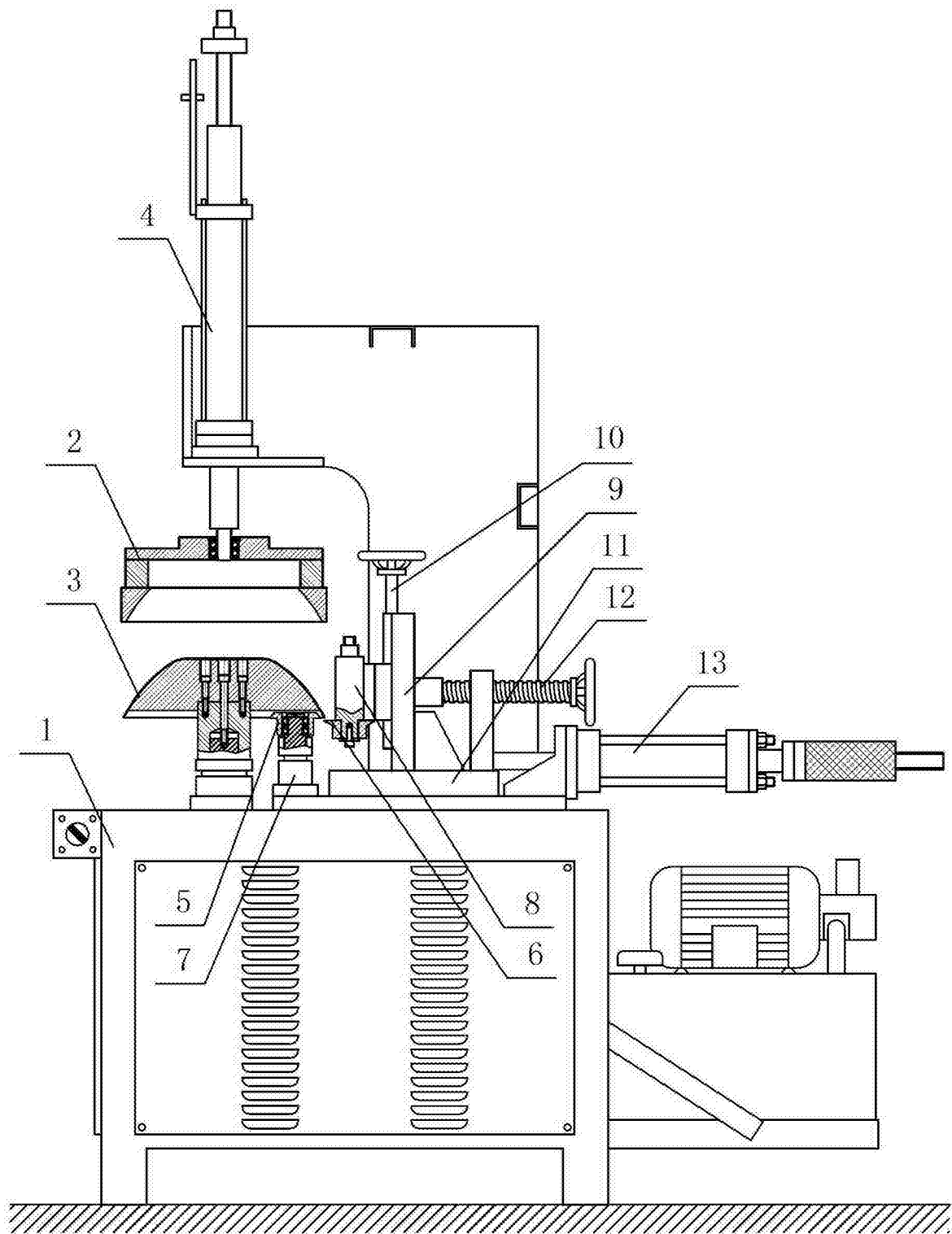


图 1

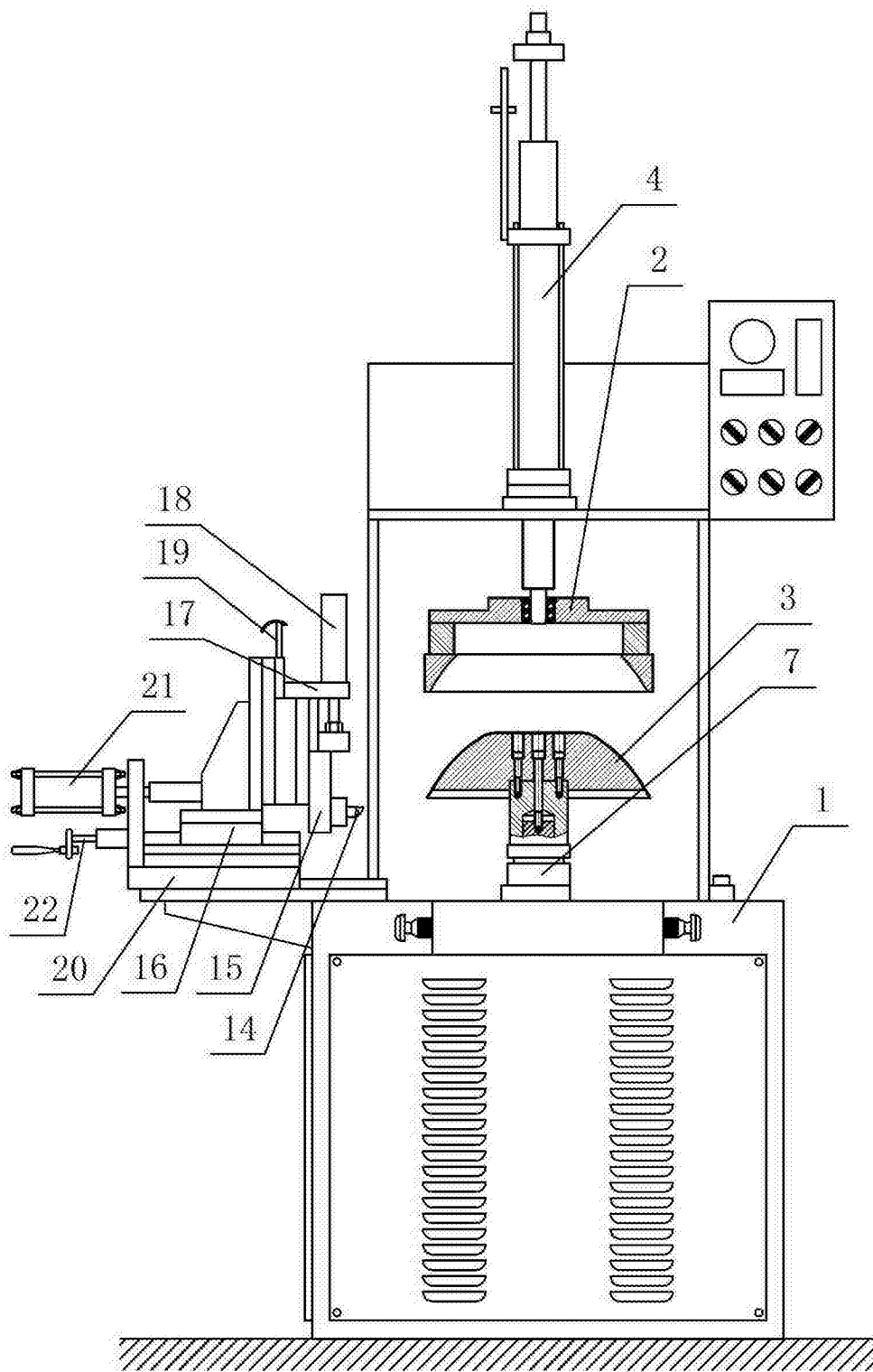


图 2