



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204686432 U

(45) 授权公告日 2015. 10. 07

(21) 申请号 201520340492. 9

(22) 申请日 2015. 05. 25

(73) 专利权人 歌拉瑞电梯有限公司

地址 215151 江苏省苏州市苏州高新技术产业
业开发区浒墅关镇浒杨路 81 号

(72) 发明人 刘斌 朱海飞

(51) Int. Cl.

B23P 23/06(2006. 01)

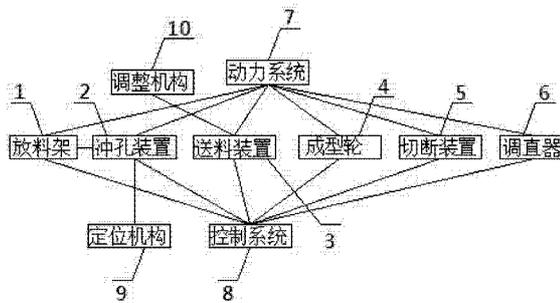
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种电梯门板成型机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种电梯门板成型机,包括依次连接的放料架,冲孔装置,送料装置,成型轮组件,切断装置,调直器;所述放料架包括固定台、安装在所述固定台一侧的旋转轴和与所述旋转轴配合固定的定位装置,所述送料装置包括固定装置、工件检测装置和传送装置。本实用新型通过成型轮的上下滚压来使工件延伸一次成型,不需要再添加任何辅助工具,工件质量高,产品生产效率,且成本低。



1. 一种电梯门板成型机,其特征在于:包括依次连接的放料架(1),冲孔装置(2),送料装置(3),成型轮组件(4),切断装置(5),调直器(6);所述放料架(1)包括固定台、安装在所述固定台一侧的旋转轴和与所述旋转轴配合固定的定位装置,所述送料装置(3)包括固定装置、工件检测装置和传送装置。

2. 根据权利要求1所述的电梯门板成型机,其特征在于:还包括动力系统(7)和控制系统(8)。

3. 根据权利要求2所述的电梯门板成型机,其特征在于:还包括定位机构(9)和调整机构(10),所述定位机构(9)连接所述冲孔装置(2),所述调整机构(10)连接所述送料装置(3)。

一种电梯门板成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种成型机,具体涉及一种电梯门板成型机。

背景技术

[0002] 在电梯的结构设计中,现有的门板都是通过成型机加工而成,但无法做到一次成型,需要通过使用多道不同的加工工序分别制作才能成型,而且外观质量不稳定,工作费时费力,效率低成本高。

发明内容

[0003] 为解决上述问题,本实用新型的目的是提供一种电梯门板成型机,通过成型轮的上下滚压延伸一次成型,操作简单,效率高,成本低。

[0004] 为实现上述技术目的,达到上述技术效果,本实用新型通过以下技术方案实现:

[0005] 一种电梯门板成型机,包括依次连接的放料架,冲孔装置,送料装置,成型轮组件,切断装置,调直器;所述放料架包括固定台、安装在所述固定台一侧的旋转轴和与所述旋转轴配合固定的定位装置,所述送料装置包括固定装置、工件检测装置和传送装置。

[0006] 进一步的,还包括动力系统和控制系统。

[0007] 进一步的,还包括定位机构和调整机构,所述定位机构连接所述冲孔装置,所述调整机构连接所述送料装置。

[0008] 本实用新型的有益效果是:

[0009] 本实用新型通过成型轮的上下滚压来使工件延伸一次成型,不需要再添加任何辅助工具,工件质量高,产品生产效率高,且成本低。

[0010] 上述说明仅是本实用新型技术方案的概述,为了能够更清楚了解本实用新型的技术手段,并可依照说明书的内容予以实施,以下以本实用新型的较佳实施例并配合附图详细说明如后。本实用新型的具体实施方式由以下实施例及其附图详细给出。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0012] 图中标号说明:

[0013] 1、放料架,2、冲孔装置,3、送料装置,4、成型轮组件,5、切断装置,6、调直器,7、动力系统,8、控制系统,9、定位机构,10、调整机构。

具体实施方式

[0014] 下面将参考附图并结合实施例,来详细说明本实用新型。

[0015] 参见图1所示,一种电梯门板成型机,包括依次连接的放料架1,冲孔装置2,送料装置3,成型轮组件4,切断装置5,调直器6;所述放料架1包括固定台、安装在所述固定台一侧的旋转轴和与所述旋转轴配合固定的定位装置,所述送料装置3包括固定装置、工件

检测装置和传送装置。

[0016] 进一步的,还包括动力系统 7 和控制系统 8。

[0017] 进一步的,还包括定位机构 9 和调整机构 10,所述定位机构 9 连接所述冲孔装置 2,所述调整机构 10 连接所述送料装置 3。

[0018] 以上所述仅为实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,对于本领域的技术人员来说,本实用新型可以有各种更改和变化。凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

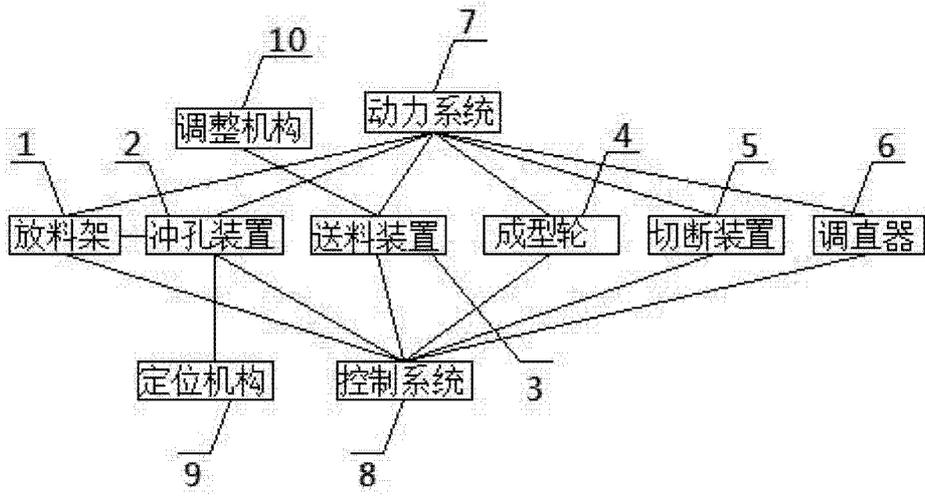


图 1