



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203209511 U

(45) 授权公告日 2013. 09. 25

(21) 申请号 201220747438. 2

(22) 申请日 2012. 12. 31

(73) 专利权人 常州旷达威德机械有限公司

地址 213171 江苏省常州市武进区雪堰镇漕
桥工业集中区 342 省道(漕桥段)100 号

(72) 发明人 杨庆高 刘明 陈时东 吴亦平
蒋珣松

(74) 专利代理机构 常州市维益专利事务所
32211

代理人 路接洲

(51) Int. Cl.

B21D 22/14 (2006. 01)

B21D 37/16 (2006. 01)

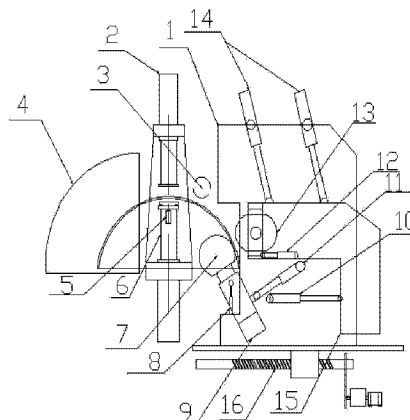
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

热旋压机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种热旋压机,包括大立板,所述的大立板内设置小立板,小立板在第一油缸的作用下上下移动,在第二油缸作用下左右移动;小立板的左端设置压力轮,压力轮在油缸作用下调整角度;成型轮在压力轮左边,成型轮下面为减速机和电动机组合装置,带动成型轮转动;第四油缸上下调节成型轮,第五油缸调整成型轮的角度;所述的大立板整体通过丝杆传动并左右移动。本实用新型可旋压大厚度、大尺寸的封头,节省昂贵的模具费用,旋出的封头质量好,尺寸精,并且工作高效、平稳、可靠。



1. 一种热旋压机,其特征在于:包括大立板(1),所述的大立板(1)内设置小立板(15),小立板在第一油缸(14)的作用下上下移动,在第二油缸(10)作用下左右移动;小立板(15)的左端设置压力轮(13),压力轮(13)在第三油缸(12)作用下调整角度;成型轮(7)在压力轮(13)左边,成型轮(7)下面为减速机和电动机组合装置(9),带动成型轮转动;第四油缸(8)上下调节成型轮,第五油缸(11)调整成型轮的角度;所述的大立板(1)整体通过丝杆(16)传动并左右移动。

2. 如权利要求1所述的热旋压机,其特征在于:所述的热旋压机还包含上夹紧缸(2)和下夹紧缸(6),下夹紧缸内设置有使封头旋转的液压马达(5);热旋压机的左侧设置有保温炉装置(4)以及火焰加热装置(3)。

3. 如权利要求2所述的热旋压机,其特征在于:所述的保温炉装置(4)以及火焰加热装置(3)同时工作。

热旋压机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种热旋压机,尤其是一种能够对大厚板(MAX80mm)、大尺寸(MAX4500mm)的封头进行热旋压成型的装置。

背景技术

[0002] 由于冷旋压机的能力限制,一般只能旋压 40mm 以下的封头,40mm 以上的封头一般都是采取热冲压,但热冲压对于不同的规格尺寸需单独配置同规格的大型模具,且一一对应,费用昂贵,且成形的封头尺寸无法保证精度。而热旋压是将钢板加热到 750℃ 以上时再一边加热一边旋压,可加工厚板(MAX80mm),且尺寸完全在控制范围,确保封头尺寸的精度。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是:提供一种可旋压大厚度、大尺寸的封头,且旋出的封头质量好,尺寸精的热旋压机。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种热旋压机,包括大立板,所述的大立板内设置小立板,小立板在第一油缸的作用下上下移动,在第二油缸作用下左右移动;小立板的左端设置压力轮,压力轮在第三油缸作用下调整角度;成型轮在压力轮左边,成型轮下面为减速机和电动机组合装置,带动成型轮转动;第四油缸上下调节成型轮,第五油缸调整成型轮的角度;所述的大立板整体通过丝杆传动并左右移动。

[0005] 本实用新型所述的热旋压机还包含上夹紧缸和下夹紧缸,下夹紧缸内设置有使封头旋转的液压马达;可以使封头旋转;热旋压机的左侧设置有保温炉装置以及火焰加热装置;在旋压封头时,打开火焰加热装置同时闭合保温炉,可以保持内部高温使封头容易成型。

[0006] 为了快速方便的旋压厚板封头,本实用新型所述的保温炉装置以及火焰加热装置同时工作。

[0007] 本实用新型的有益效果是,解决了背景技术中存在的缺陷,可旋压大厚度、大尺寸的封头,节省昂贵的模具费用,旋出的封头质量好,尺寸精,并且工作高效、平稳、可靠。

附图说明

[0008] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0009] 图 1 是本实用新型的优选实施例的结构示意图;

[0010] 图中:1、大立板;2、上夹紧缸;3、火焰加热装置;4、保温炉装置;5、液压马达;6、下夹紧缸;7、成型轮;8、第四油缸;9、减速机和电动机组合装置;10、第二油缸;11、第五油缸;12、第三油缸;13、压力轮;14、第一油缸;15、小立板;16、丝杠。

具体实施方式

[0011] 现在结合附图和优选实施例对本实用新型作进一步详细的说明。这些附图均为简

化的示意图,仅以示意方式说明本实用新型的基本结构,因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0012] 如图 1 所示的一种热旋压机装置,包括大立板 1,所述的大立板 1 内设置小立板 15,小立板 15 可以在第一油缸 14 下左右上下移动,压力轮 13 在小立板 15 左端,在第三油缸 12 作用下调整角度。成型轮 7 在压力轮 13 左边,成型轮 7 下面为减速机和电动机组合装置 9,带动成型轮转动。第四油缸 8 可以上下调节成型轮,第五油缸 11 可以调整它的角度。大立板 1 整体可以通过丝杆 16 传动左右移动。

[0013] 本实用新型还包含上夹紧缸 2 和下夹紧缸 6,下夹紧缸内设置有液压马达 5,可以使封头旋转。左边为保温炉装置 4,在旋压封头时,打开火焰加热装置 3 同时闭合保温炉,可以保持内部高温使封头容易成型。

[0014] 以上说明书中描述的只是本实用新型的具体实施方式,各种举例说明不对本实用新型的实质内容构成限制,所属技术领域的普通技术人员在阅读了说明书后可以对以前所述的具体实施方式做修改或变形,而不背离实用新型的实质和范围。

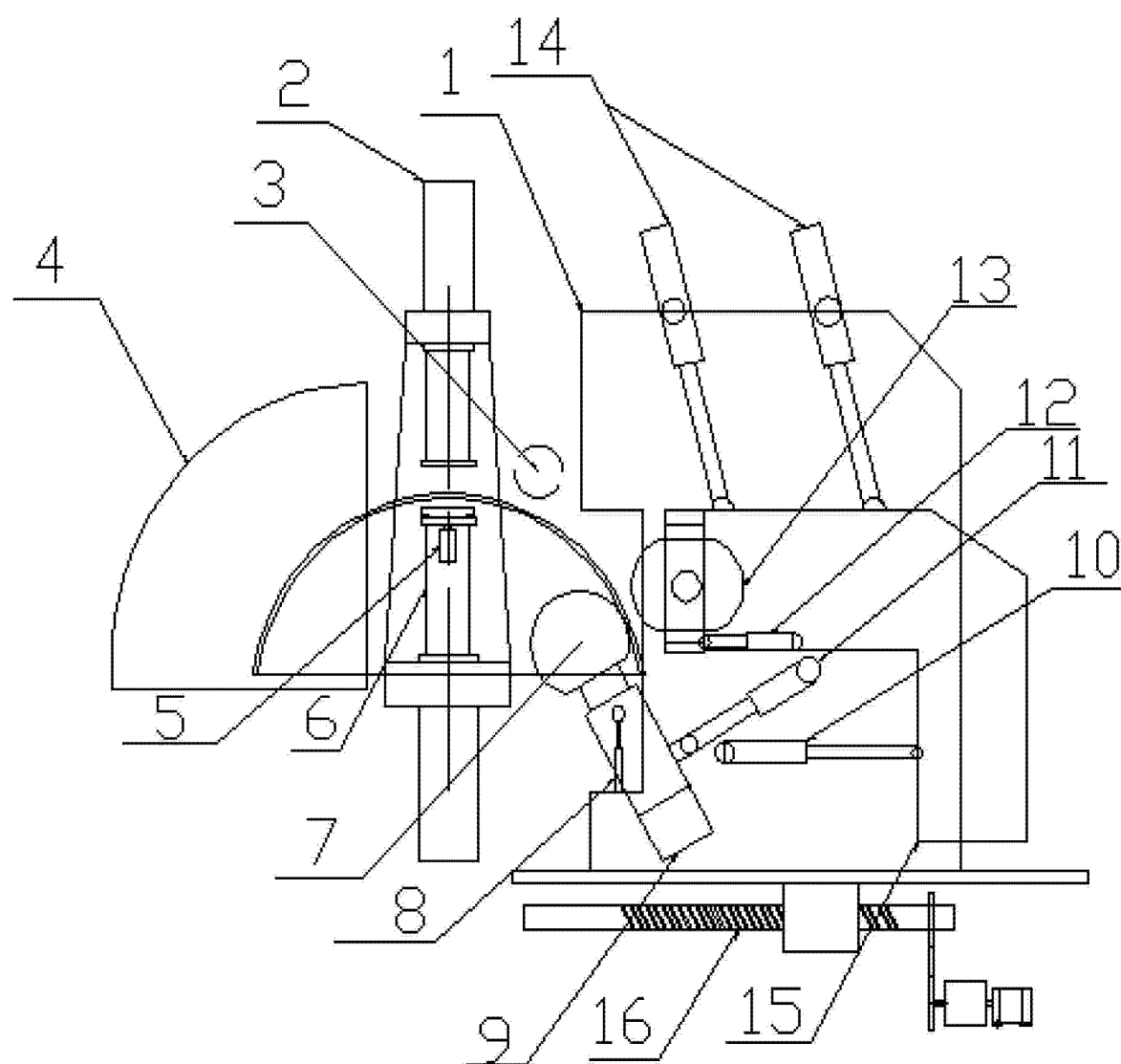


图 1