



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204583922 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 26

(21) 申请号 201520253246. X

(22) 申请日 2015. 04. 24

(73) 专利权人 六盘水宏山托辊制造有限公司

地址 553001 贵州省六盘水市钟山区双嘎乡
大河工业园区

(72) 发明人 陈建华

(74) 专利代理机构 贵阳中新专利商标事务所

52100

代理人 李亮 程新敏

(51) Int. Cl.

B21D 1/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

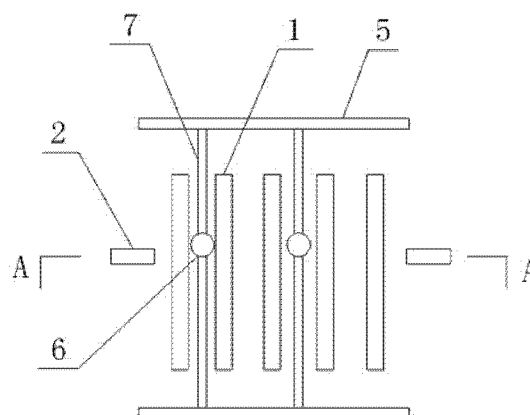
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种支架顶梁顶板压模装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种支架顶梁顶板压模装置,包括支座平台,在支座平台前后两端对称设置L型卡板,斜铁插板设置在下料钢板与L型卡板之间,本实用新型通过由同型号的型材铺设平台,快捷方便,且平整度高,将待切割钢板放置在平台后,先采用压模柱压紧钢板,使钢板与型材充分贴紧实现钢板中部平整,然后再利用两端斜铁和两端的卡板上、下两个方向对钢板的作用力,根据钢板变形的程度调节斜铁的深入量,达到工件的平直,从而提高顶梁铆对质量,本实用新型结构简单,安装方便,大大减少了劳动强度。



1. 一种支架顶梁顶板压模装置,包括支座平台(1),其特征在于:在支座平台(1)前后两端对称设置 L 型卡板(2),斜铁插板(3)设置在下料钢板(4)与 L 型卡板(2)之间。

2. 根据权利要求 1 所述的一种支架顶梁顶板压模装置,其特征在于:所述支座平台(1)由至少 2 根同号型材组成,型材间均匀分布。

3. 根据权利要求 1 所述的一种支架顶梁顶板压模装置,其特征在于:在支座平台(1)两侧设有导轨(5),设有压模柱(6)的移动架(7)位于支座平台(1)上方并与两侧的导轨(5)配合。

4. 根据权利要求 1 所述的一种支架顶梁顶板压模装置,其特征在于:所述压模柱(6)包括支撑杆(9)和设在支撑杆(9)底部的压模块(8),该压模柱(6)采用机械螺纹或液压方式实现上下移动。

一种支架顶梁顶板压模装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种支架顶梁顶板压模装置,属于机械加工辅助装置技术领域。

背景技术

[0002] 火焰切割机在下过大、过长的板料时,会因板料的尺寸而导致变形,就车间的现有设备很难实现这种大、长板料的调直,从而为提高铆焊结构件的质量带来极大的不便。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是:针对现有技术的上的缺陷,提供一种支架顶梁顶板压模装置,利用该压模根据顶板的变形程度调节斜铁,从而达到工件的平直,提高铆焊结构件的铆对质量,以克服现有技术的不足。

[0004] 本实用新型的技术方案

[0005] 一种支架顶梁顶板压模装置,包括支座平台,在支座平台前后两端对称设置 L 型卡板,斜铁插板设置在下料钢板与 L 型卡板之间。

[0006] 前述的一种支架顶梁顶板压模装置中,所述支座平台由至少 2 根同号型材组成,型材间均匀分布。

[0007] 前述的一种支架顶梁顶板压模装置中,在支座平台两侧设有导轨,设有压模柱的移动架位于支座平台上方并与两侧的导轨配合。

[0008] 前述的一种支架顶梁顶板压模装置中,所述压模柱包括支撑杆和设在支撑杆底部的压模块,该压模柱采用机械螺纹或液压方式实现上下移动。

[0009] 由于采用了上述技术方案,与现有技术相比,本实用新型通过由同型号的型材铺设平台,快捷方便,且平整度高,将待切割钢板放置在平台后,先采用压模柱压紧钢板,使钢板与型材充分贴紧实现钢板中部平整,然后再利用两端斜铁和两端的卡板上、下两个方向对钢板的作用力,根据钢板变形的程度调节斜铁的深入量,达到工件的平直,从而提高顶梁铆对质量,本实用新型结构简单,安装方便,大大减少了劳动强度。

附图说明

[0010] 附图 1 是本实用新型的结构俯视图;

[0011] 附图 2 是附图 1 的 A-A 剖视图;

[0012] 附图 3 是本实用新型装有钢板的结构示意图;

[0013] 附图 4 是斜铁插板的结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型用作进一步的详细说明,但不作为对本实用新型的任何限制。

[0015] 本实用新型的实施例:一种支架顶梁顶板压模装置,如附图所示,包括支座平台

1,该支座平台 1 由至少 2 根同号型材组成,型材间均匀分布,在支座平台 1 前后两端对称设置 L 型卡板 2,斜铁插板 3 设置在下料钢板 4 与 L 型卡板 2 之间,在支座平台 1 两侧设有导轨 5,设有压模柱 6 的移动架 7 位于支座平台 1 上方并与两侧的导轨 5 配合,该压模柱 6 包括支撑杆 9 和设在支撑杆 9 底部的压模块 8,该压模柱 6 采用机械螺纹或液压方式实现上下移动,且该压模柱 6 可在移动架 7 上实现移动。

[0016] 具体使用时,首先将待切割钢板(即顶梁顶板)放置在支座平台上,并在钢板上划线,然后将压模柱移动到钢板上,采用机械螺纹或液压方式下移与钢板顶紧,使得钢板中部与支座平台上的型材充分接触,再将斜铁插板插入 L 型卡板内,根据钢板变形的程度调节斜铁的深入量,达到工件的平直,然后进行钢板切割,待进行第二次钢板切割时,再采用同样方式进行第二次钢板调平调直。

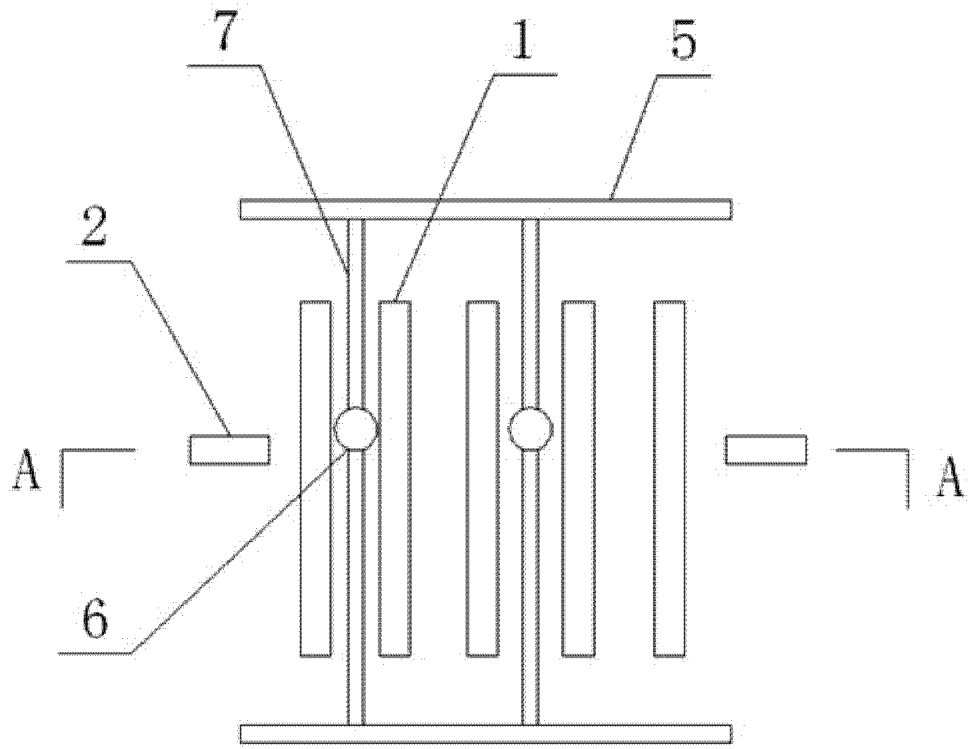


图 1

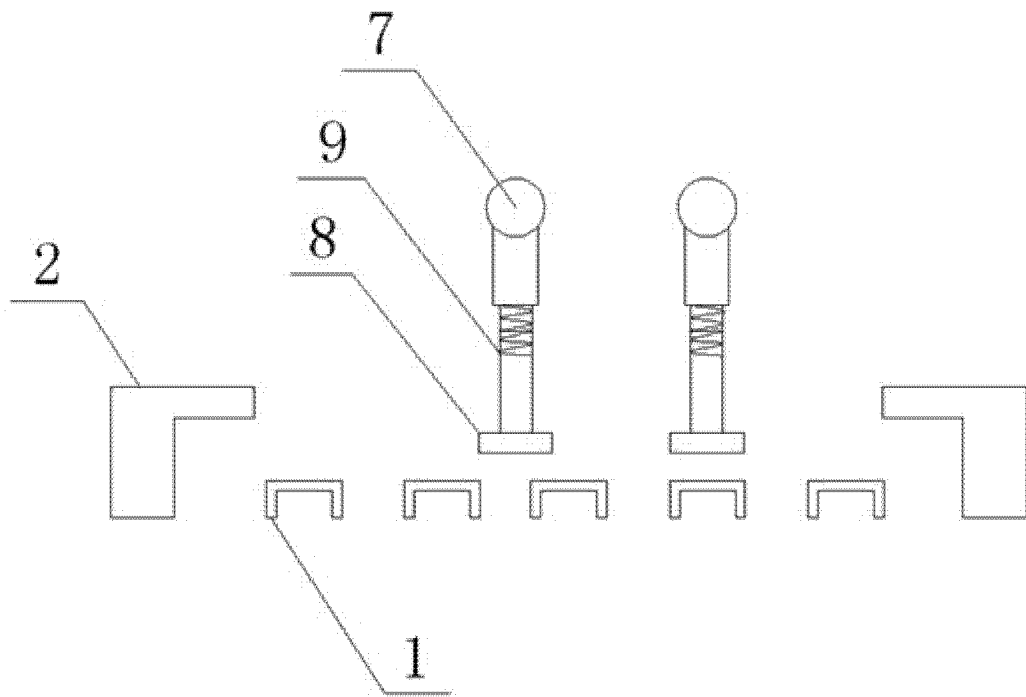


图 2

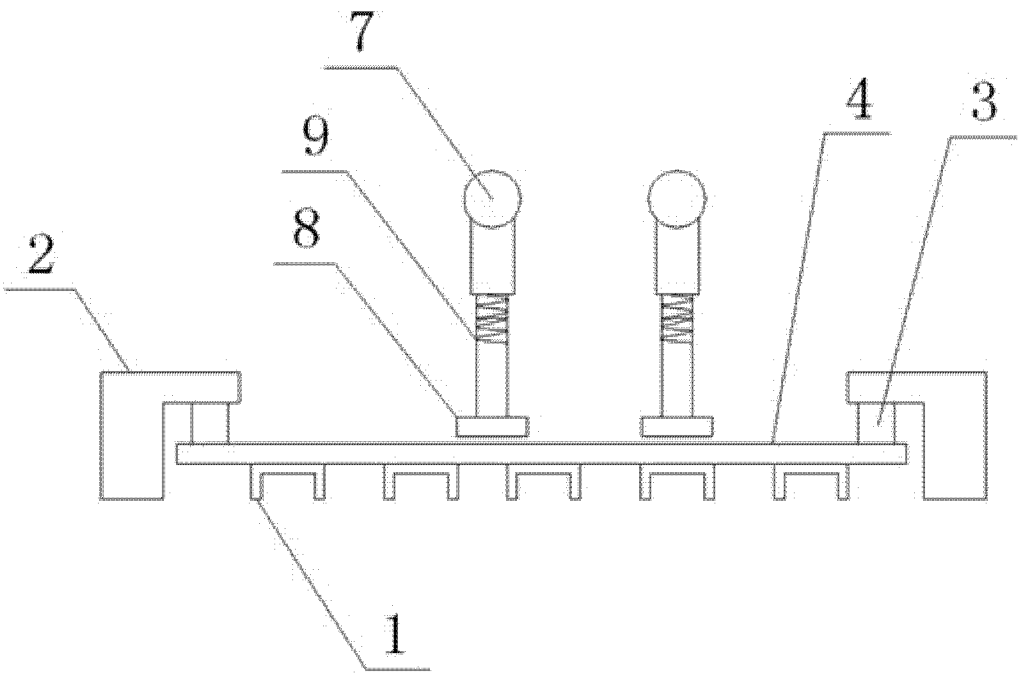


图 3

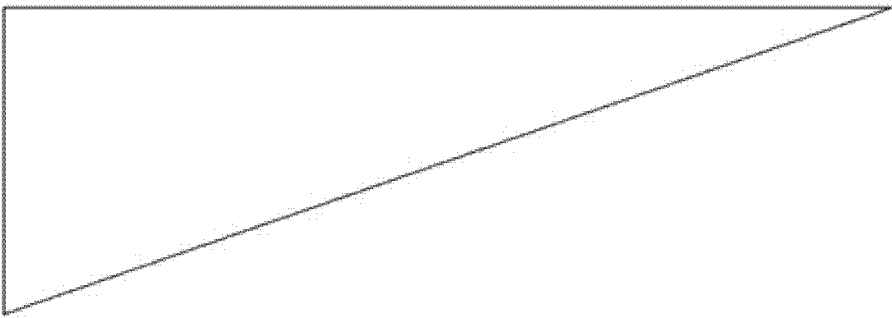


图 4