



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203945705 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 19

(21) 申请号 201420395997. 0

(22) 申请日 2014. 07. 18

(73) 专利权人 沧州华晨压瓦机械有限公司

地址 061000 河北省泊头市工业区

(72) 发明人 鲁宪法

(51) Int. Cl.

B30B 1/32 (2006. 01)

B30B 15/02 (2006. 01)

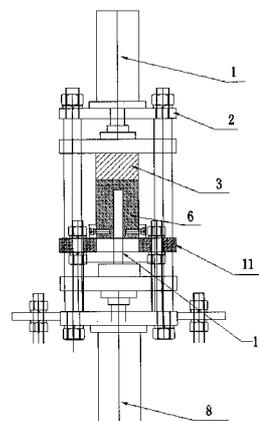
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种脊瓦双缸压型装置

(57) 摘要

本实用新型涉及脊瓦冷弯成型设备技术领域,尤其是涉及一种脊瓦双缸压型装置。其特点是包括压型架,所述的压型架上设置有上油缸,上油缸的活塞杆下部对应设置有上模具,上模具上设置有上模具活块和导套,对应上模具的下方设置有下模具,下模具上设置有与导套对应的导柱,下模具安装在下模具托架上,下模具托架下方对应设置有下油缸,下模具内还设置有下模具模芯,上模具活块内设置有聚氨酯块。其采用双缸结构形式,上模压下后,下模芯再顶出,先压后顶出,活块上加装聚氨脂块,紧松能调节,起到了拉伸有压边作用,所以避免了皱褶的出现。



1. 一种脊瓦双缸压型装置,其特征是包括压型架,所述的压型架上设置有上油缸,上油缸的活塞杆下部对应设置有上模具,上模具上设置有上模具活块和导套,对应上模具的下方设置有下模具,下模具上设置有与导套对应的导柱,下模具安装在下模具托架上,下模具托架下方对应设置有下油缸,下模具内还设置有下模具模芯,上模具活块内设置有聚氨酯块。

2. 如权利要求 1 所述的脊瓦双缸压型装置,其特征在于:所述的聚氨酯块设置在上模具活块与上模具接触处,实现松紧调节。

3. 如权利要求 1 所述的脊瓦双缸压型装置,其特征在于:所述的下模具模芯下端与下油缸的活塞杆连接。

一种脊瓦双缸压型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及脊瓦冷弯成型设备技术领域,尤其是涉及一种脊瓦双缸压型装置。

背景技术

[0002] 现有技术的脊瓦冷弯成型装置一般采用单缸上、下合模结构形式,其容易出现皱褶的缺陷。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于避免现有技术的不足提供一种脊瓦双缸压型装置,从而有效解决现有技术中存在的缺陷。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:所述的脊瓦双缸压型装置,其特点是包括压型架,所述的压型架上设置有上油缸,上油缸的活塞杆下部对应设置有上模具,上模具上设置有上模具活块和导套,对应上模具的下方设置有下模具,下模具上设置有与导套对应的导柱,下模具安装在下模具托架上,下模具托架下方对应设置有下油缸,下模具内还设置有下模具模芯,上模具活块内设置有聚氨酯块。

[0005] 所述的聚氨酯块设置在上模具活块与上模具接触处,实现松紧调节。

[0006] 所述的下模具模芯下端与下油缸的活塞杆连接。

[0007] 本实用新型的有益效果是:所述的脊瓦双缸压型装置,其采用双缸结构形式,上模压下后,下模芯再顶出,先压后顶出,活块上加装聚氨脂块,紧松能调节,起到了拉伸有压边作用,所以避免了皱褶的出现。

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 是本实用新型结构原理示意图;

[0010] 图 2 是本实用新型图 1 中左视结构原理示意图。

[0011] 1. 上油缸;2. 压型架;3. 上模具;4. 上模具活块;5. 导套;6. 下模具;7. 导柱;8. 下油缸;9. 聚氨酯块;10. 下模具模芯;11. 下模具托架。

具体实施方式

[0012] 以下结合附图对本实用新型的原理和特征进行描述,所举实例只用于解释本实用新型,并非用于限定本实用新型的范围。

[0013] 如图 1 和 2 所示,所述的脊瓦双缸压型装置,其特点是包括压型架 2,所述的压型架 2 上设置有上油缸 1,上油缸 1 的活塞杆下部对应设置有上模具 3,上模具 3 上设置有上模具活块 4 和导套 5,对应上模具 3 的下方设置有下模具 6,下模具 6 上设置有与导套 5 对应的导柱 7,下模具 6 安装在下模具托架 11 上,下模具托架 11 下方对应设置有下油缸 8,下

模具 6 内还设置有下模具模芯 10, 上模具活块 4 内设置有聚氨酯块 9。

[0014] 进一步, 所述的聚氨酯块 9 设置在上模具活块 4 与上模具 3 接触处, 实现松紧调节。

[0015] 进一步, 所述的下模具模芯 10 下端与下油缸 8 的活塞杆连接。

[0016] 所述的脊瓦双缸压型装置, 工作时, 下模具托架把下模具架在合适的高度, 上油缸下行上模具压在下模具上, 下油缸上行, 下模具模芯顶出成型。整个过程开机、轧型、压型(上模压下, 下模芯顶出, 开模)、切断。

[0017] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例, 并不用以限制本实用新型, 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。

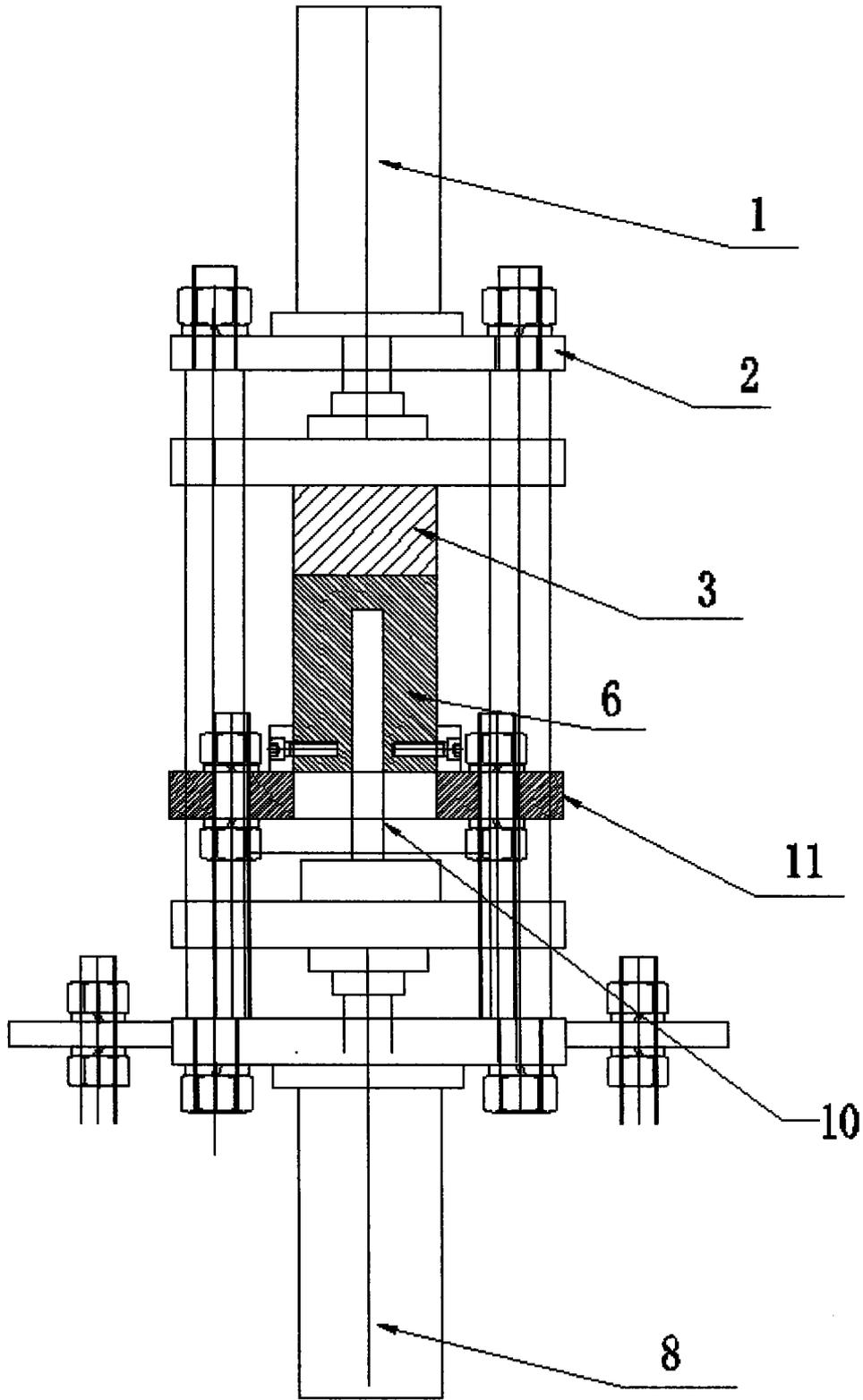


图 1

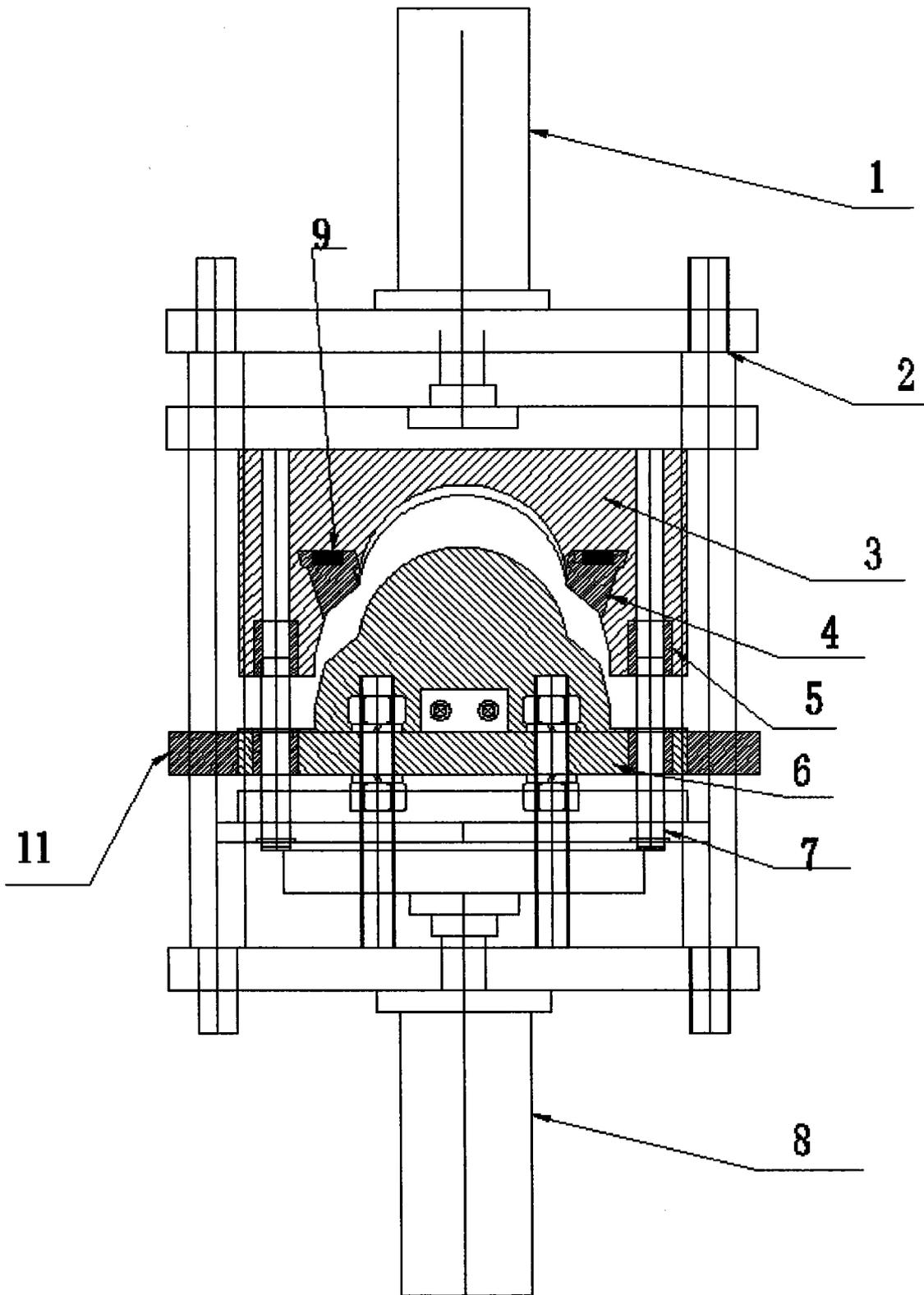


图 2