



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209407266 U

(45)授权公告日 2019.09.20

(21)申请号 201821804042.0

(22)申请日 2018.11.03

(73)专利权人 浙江鑫垚工贸有限公司

地址 321200 浙江省金华市武义县熟悉街  
道东南工业区(冷水坑)(浙江钱润工  
贸有限公司内第1幢)

(72)发明人 徐建欧 徐飞驰 徐灵超

(51)Int.Cl.

B21D 53/74(2006.01)

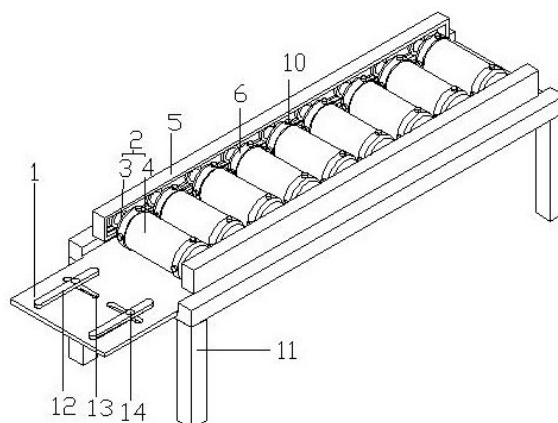
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

### (54)实用新型名称

一种新型门框成型机

### (57)摘要

本实用新型公开一种新型门框成型机,包括工作台面、压条机构、传动机构,所述压条机构位于所述工作台上,其特征在于:所述压条机构至少包括压料辊以及压条磨具,所述工作台面的两侧连接有支撑压料辊的支撑架,所述压条磨具均套设在所述压料辊的外表,且压条磨具的两侧设有固定件,所述压条磨具上设有若干规则凸起,所述压料辊转动可以带动所述压条磨具压制门框板成型,所述工作台面的上端面设有通槽,所述通槽的两侧分别连接有若干侧轨,本实用新型通过设置压条机构,使得压制出来的门框板不再局限单一折痕,使得其实用性有效提高,并且安装简单,操作方便,可以很便捷的进行置换。



1. 一种新型门框成型机,包括工作台面(1)、压条机构(2)、传动机构,所述压条机构(2)位于所述工作台面(1)上,其特征在于:所述压条机构(2)至少包括压料辊(3)以及压条磨具(4),所述工作台面(1)的两侧连接有支撑压料辊(3)的支撑架(5),所述压条磨具(4)均套设在所述压料辊(3)的外表,且压条磨具(4)的两侧设有固定件(6),所述压条磨具(4)上设有若干规则凸起,所述压料辊(3)转动可以带动所述压条磨具(4)压制门框板成型,所述工作台面(1)的上端面设有通槽,所述通槽的两侧分别连接有若干侧轨(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种新型门框成型机,其特征在于:若干所述侧轨(7)以及压料辊(3)两侧均连接有齿轮(8),所述齿轮(8)上连接有齿条(9),所述齿条(9)呈V型,且齿条(9)与传动机构传动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种新型门框成型机,其特征在于:所述固定件(6)呈圆柱形,且固定件(6)上连接有阵列分布的固定螺栓(10),若干所述固定螺栓(10)顶紧所述压料辊(3)将压条磨具(4)固定在压料辊(3)上。

4. 根据权利要求1所述的一种新型门框成型机,其特征在于:所述工作台面(1)的底端的四个边角位置分别固定连接有相同规格的支撑腿(11),所述支撑腿(11)的底部连接有耐磨垫。

5. 根据权利要求1所述的一种新型门框成型机,其特征在于:所述工作台面(1)上连接有送料机构,所述送料机构至少包括两块导向板(12),两块所述导向板(12)间隔设置形成导料通道,所述工作台面(1)上沿横向位置设有孔槽(13),所述孔槽(13)内穿设有螺栓(14)。

6. 根据权利要求5所述的一种新型门框成型机,其特征在于:两块所述导向板(12)之间的距离通过所述螺栓(14)可调节。

## 一种新型门框成型机

### 技术领域

[0001] 本实用新型具体为一种新型门框成型机,属于成型机生产技术领域。

### 背景技术

[0002] 现有的门框成型机在对门框成型后,在导出的过程中门框由于重力的作用会发生弯折,从而使其不能很好的成型,废品率高。现有公开实用新型专利CN201721715658.6一种新型门框成型机虽然对压制门框成型提供极大的便利,并且在加工上通过设置光电传感器以及控制器,使得整个过程自动化,降低了工作人员的工作量,但设备上存仍然在缺陷,例如功能单一,只能进行简单的弯折处理,而随着现在人们生活水平的不断提高,简单的外轮廓已经不再吸引消费人群,对于门框上简单压折也有了各种不同的纹路压折,但现有技术均缺乏这样的设置。

### 实用新型内容

[0003] 针对现有技术存在的不足,本实用新型的目的在于提供一种新型门框成型机。

[0004] 本实用新型通过以下技术方案来实现上述目的,一种新型门框成型机,包括工作台面、压条机构、传动机构,所述压条机构位于所述工作台面上,其特征在于:所述压条机构至少包括压料辊以及压条磨具,所述工作台面的两侧连接有支撑压料辊的支撑架,所述压条磨具均套设在所述压料辊的外表,且压条磨具的两侧设有固定件,所述压条磨具上设有若干规则凸起,所述压料辊转动可以带动所述压条磨具压制门框板成型,所述工作台面的上端面设有通槽,所述通槽的两侧分别连接有若干侧轨。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进,若干所述侧轨以及压料辊两侧均连接有齿轮,所述齿轮上连接有齿条,所述齿条呈V型,且齿条与传动机构传动连接。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进,所述固定件呈圆柱形,且固定件上连接有阵列分布的固定螺栓,若干所述固定螺栓顶紧所述压料辊将压条磨具固定在压料辊上。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进,所述工作台面的底端的四个边角位置分别固定连接相同规格的支撑腿,所述支撑腿的底部连接有耐磨垫。

[0008] 作为本实用新型的进一步改进,所述工作台上连接有送料机构,所述工作台上连接有送料机构,所述送料机构至少包括两块导向板,两块所述导向板间隔设置形成导料通道,所述工作台上沿横向位置设有孔槽,所述孔槽内穿设有螺栓。

[0009] 作为本实用新型的进一步改进,两块所述导向板之间的距离通过所述螺栓可调节。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型具体由工作台面、压条机构、传动机构组成,通过工作台上设置的支撑架支撑,可以稳定的运转,通过压条机构固定门框板两端位置,然后门框板在传动机构的输送下,一边压形,一边推送至外部,以此实现可以对门框板压制出多样的纹路,当需要更换花式时,拆卸下固定件,将压条磨具取下更换其他的压条磨具即可,使得本实用新型不再局限的压制出单一的花型,使得其实用性有

效提高,并且安装简单,操作方便,可以很便捷的进行置换。

### 附图说明

[0011] 图1为本实用新型一种新型门框成型机的结构示意图一;

[0012] 图2为本实用新型一种新型门框成型机的结构示意图二;

[0013] 图3为图2中A处放大图。

[0014] 附图标记:1、工作台面;2、压条机构;3、压料辊;4、压条磨具;5、支撑架;6、固定件;7、侧轨;8、齿轮;9、齿条;10、固定螺栓;11、支撑腿;12、导向板;13、孔槽;14、螺栓。

### 具体实施方式

[0015] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0016] 请参阅图1-3所示,一种新型门框成型机,包括工作台面1、压条机构2、传动机构,所述压条机构2位于所述工作台面1上,所述压条机构2至少包括压料辊3以及压条磨具4,所述工作台面1的两侧连接有支撑压料辊3的支撑架5,所述压条磨具4均套设在所述压料辊3的外表,且压条磨具4的两侧设有固定件6,所述压条磨具4上设有若干规则凸起,所述压料辊3转动可以带动所述压条磨具4压制门框板成型,所述工作台面1的上端面设有通槽,所述通槽的两侧分别连接有若干侧轨7。

[0017] 本实用新型具体由工作台面1、压条机构2、传动机构组成,压条机构2至少包括了压料辊3、压条磨具4,压料辊3位于工作台面1的上端,并且压料辊3两端通过工作台面1上设置的支撑架5支撑,可以稳定的运转,同时压条磨具4是套设在压料辊3的外表面,通过在压条磨具4两端设置固定件6实现固定,当需要开始压板时,通过固定件6将压条磨具4两端固定好之后,压料辊3在转动过程中带动压条磨具4一同转动,在压条磨具4上设置的若干规则凸起通过按压印至门框板上,门框板在传动机构的输送下,一边压形,一边推送至外部,以此实现了对门框板压制出多样的纹路,并且当需要更换花式时,拆卸下固定件6,将压条磨具4取下更换其他的压条磨具4即可,同时若只需要简单的压折痕,取走压条磨具4,压料辊3的表面光滑,直接压型即可,使得本实用新型不再局限的压制出单一的花型,使其实用性有效提高,并且安装简单,操作方便,可以很便捷的进行置换,通过在工作台面1上还设置有通槽,并且通槽两侧分别连接有若干侧轨7,门框板通过侧轨7固定两端位置方便压型并同时推动其向前运行,为本实用新型在压型的过程中提供辅助作用。

[0018] 作为改进的一种具体实施方式,若干所述侧轨7以及压料辊3两侧均连接有齿轮8,所述齿轮8上连接有齿条9,所述齿条9呈V型,且齿条9与传动机构传动连接。

[0019] 通过上述技术方案,在侧轨7以及压料辊3的两端都连接有齿轮8,并且齿轮8上连接有齿条9,齿条9从侧轨7上的齿轮8连接到压料辊3上的齿轮8然后再连接到侧轨7上的齿轮8,以此规则的上下分布连接,整体看起来是由多个V型拼接而成的整体,当传动机构运行时,通过与传动机构传动连接的齿条9运行,从而带动整个设备运行,而传动机构在加工成型设备中已是成熟的技术,因此不再具体描述具体结构。

[0020] 作为改进的一种具体实施方式,所述固定件6呈圆柱形,且固定件6上连接有阵列分布的固定螺栓10,若干所述固定螺栓10顶紧所述压料辊3将压条磨具4固定在压料辊3上。

[0021] 通过上述技术方案,固定在压条磨具4上的固定件6主要用于压紧压条磨具4,可以使压条磨具4稳定的在门框板上压出整齐清楚的形状,而固定件6形状规则,整体呈圆管形状,同时固定件6上还圆形阵列分布有若干固定螺栓10,通过拧紧固定螺栓10顶在压料辊3上,然后通过固定螺栓10配套使用的螺母拧紧,就可以将压条磨具4安装固定完好。

[0022] 作为改进的一种具体实施方式,所述工作台面1的底端的四个边角位置分别固定连接相同规格的支撑腿11,所述支撑腿11的底部连接有耐磨垫。

[0023] 通过上述技术方案,在工作台面1的底端的四个边角位置都固定连接了支撑腿11,并且支撑腿11的规格一致,在四个支撑腿11的底部还连接有耐磨垫,耐磨垫的设置可以很好的防止底面磨损,起到保护支撑腿11的作用。

[0024] 作为改进的一种具体实施方式,所述工作台面1上连接有送料机构,所述送料机构至少包括两块导向板12,两块所述导向板12间隔设置形成导料通道,所述工作台面1上沿横向位置设有孔槽13,所述孔槽13内穿设有螺栓14;两块所述导向板12之间的距离通过所述螺栓14可调节。

[0025] 通过上述技术方案,当使用本实用新型时,预先准备将原材料门框板放在工作台面1上,然后在工作台面1上调整好位置后通过送料机构送料加工,送料机构至少由两块导向板12组成,两块导向板12之间的间隔设置形成了导料通道,门框板放置在两块导向板12上,通过在工作台面1上沿横向位置设置有孔槽13,孔槽13上穿设有螺栓14,当螺栓14穿过导向板12,并且螺栓14穿过导向板12的一端套设有螺母,由螺母在螺栓14上拧紧实现将导向板12固定在工作台面1上,并且通过螺栓14、螺母的位置调节可以实现对两块导向板12之间的距离调节。

[0026] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,本实用新型的保护范围并不仅限于上述实施例,凡属于本实用新型思路下的技术方案均属于本实用新型的保护范围。应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理前提下的若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

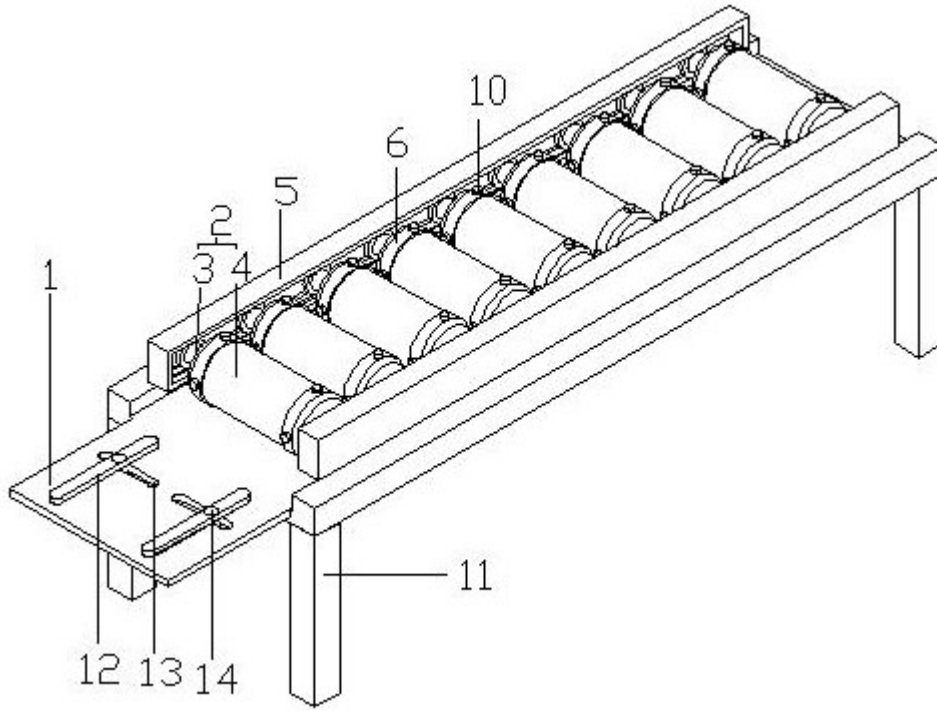


图 1

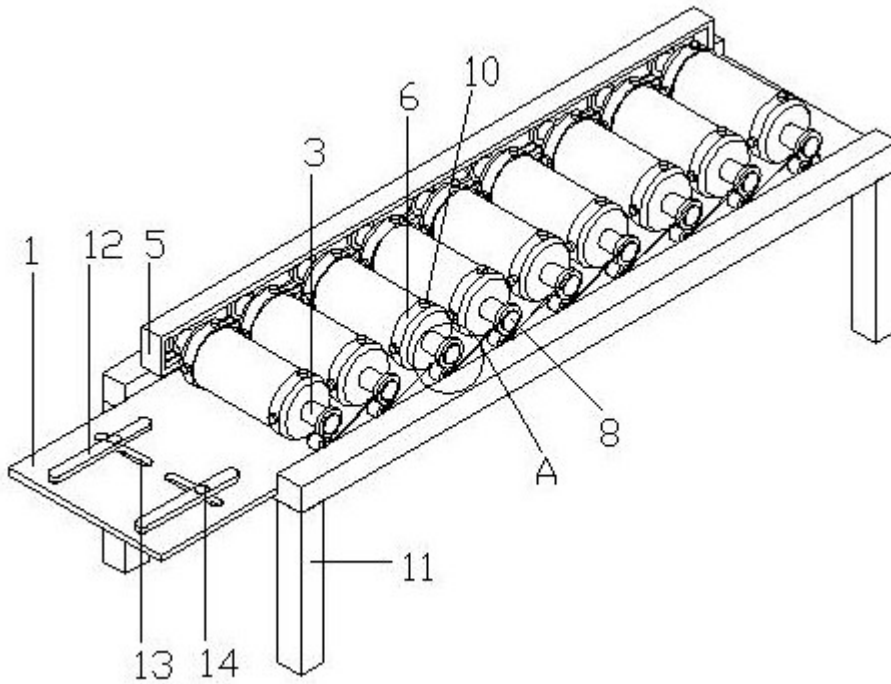


图 2

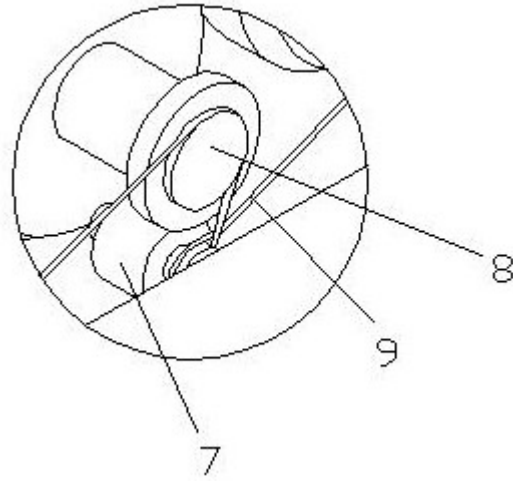


图 3