

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203235831 U

(45) 授权公告日 2013. 10. 16

(21) 申请号 201320116593. 9

(22) 申请日 2013. 03. 14

(73) 专利权人 陈涛

地址 236000 安徽省阜阳市颍州区人民西路
舒东西区八幢 406 户

(72) 发明人 陈涛

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

B21D 37/16(2006. 01)

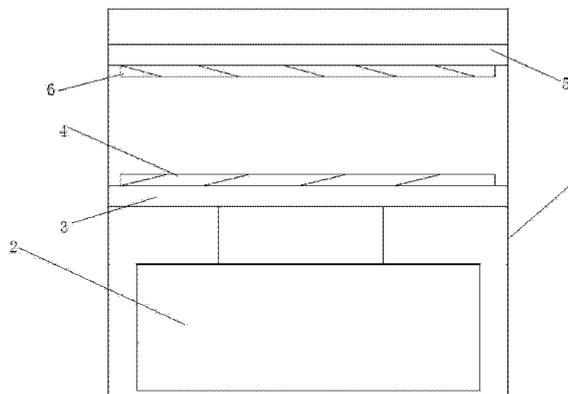
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

板材加热成型装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种板材加热成型装置,包括有机架,机架上安装有液压缸,所述液压缸的液压杆上固定有下垫板,所述的下垫板上设有一层下加热板,所述的机架上在液压缸的上方固定安装有上垫板,上垫板的下表面上固定有上加热板,所述的上加热板正对着下加热板;所述的下加热板随着液压缸上液压杆的伸缩活动朝向上加热板移动。本实用新型结构简单改进简单,设有上、下两块加热板同时对板材加热操作,失业效果好,工作效率高。



1. 一种板材加热成型装置,包括有机架,其特征在于:所述的机架上安装有液压缸,所述液压缸的液压杆上固定有下垫板,所述的下垫板上设有一层下加热板,所述的机架上在液压缸的上方固定安装有上垫板,上垫板的下表面上固定有上加热板,所述的上加热板正对着下加热板;所述的下加热板随着液压缸上液压杆的伸缩活动朝向上加热板移动。

2. 根据权利要求1所述的一种板材加热成型装置,其特征在于:所述的下加热板比下垫板小。

板材加热成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型主要是一种板材加热成型装置,适用于金属板材。

[0002] 背景技术

[0003] 一般加工厂内实际操作过程中需要对多个金属板材进行热加工成型,一般都是利用一块电热板对金属板材下压加热成型,一块加热板操作时需要的温度较高,且对板材加热时间长,工作效率低,。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种板材加热成型装置,其结构改进简单,设有上、下两块加热板同时对板材加热操作,失业效果好,工作效率高。

[0005] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:

[0006] 一种板材加热成型装置,包括有机架,其特征在于:所述的机架上安装有液压缸,所述液压缸的液压杆上固定有下垫板,所述的下垫板上设有一层下加热板,所述的机架上在液压缸的上方固定安装有上垫板,上垫板的下表面上固定有上加热板,所述的上加热板正对着下加热板;所述的下加热板随着液压缸上液压杆的伸缩活动朝向上加热板移动。

[0007] 所述的下加热板比下垫板小。

[0008] 本实用新型的优点是:

[0009] 本实用新型结构改进简单,设有上、下两块加热板同时对板材加热操作,失业效果好,工作效率高。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 参见图1,一种板材加热成型装置,包括有机架1,所述的机架1上安装有液压缸2,所述液压缸2的液压杆上固定有下垫板3,所述的下垫板3上设有一层下加热板4,所述的机架1上在液压缸的上方固定安装有上垫板5,上垫板5的下表面上固定有上加热板6,所述的上加热板6正对着下加热板4;所述的下加热板4随着液压缸2上液压杆的伸缩活动朝向上加热板6移动。

[0012] 所述的下加热板4比下垫板3小。

[0013] 操作时,将待加热的金属板材放置在下加热板4上,启动液压缸2,液压杆向上移动,此时,下加热板4朝向上加热板6移动,使金属板材夹在上加热板6与下加热板4之间。

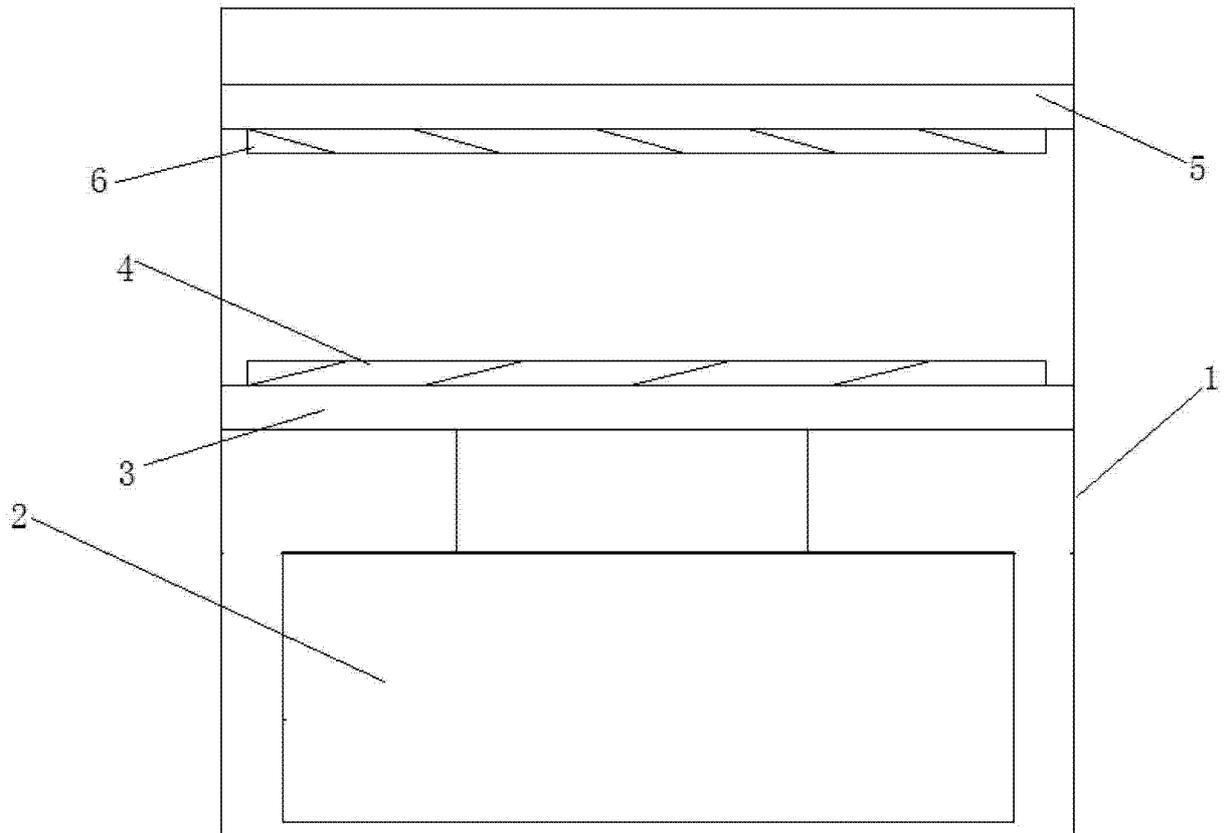


图 1