



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208303656 U

(45)授权公告日 2019.01.01

(21)申请号 201820873580.9

(22)申请日 2018.06.07

(73)专利权人 杭州杰恺自动化设备有限公司
地址 310000 浙江省杭州市江干区经济技术开发区下沙街道东城大厦6幢604室

(72)发明人 程国华

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)
B21D 22/02(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

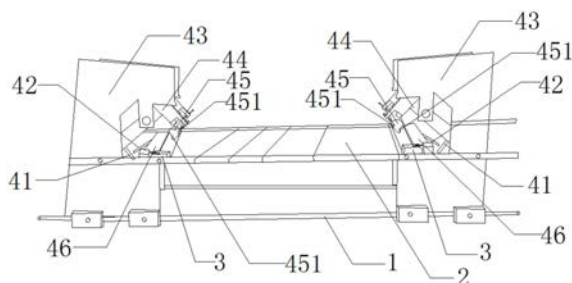
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种冰柜前后板壳成形装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种冰柜前后板壳成形装置,包括滑动杆、工作台、两个成形机构、固定座,滑动杆、工作台都与成形机构可拆卸连接,固定座固定在工作台上,成形机构包括第一油杆、第二油杆、支撑架、支撑杆、第一压杆、第二压板,第二压板与固定座转动连接,第二油杆连接第二压板,第一压杆与支撑杆螺纹连接,支撑杆与支撑架转动连接,第一油杆连接支撑杆,第一压杆的前面和后面都设有成形槽,工作台用于放置冰柜前后板壳,本实用新型结构简单;可以成形不同形状的板壳,本实用新型可以成形不种尺寸的板壳,本实用新型可以同时板壳的两侧同时进行成形,因此工作效率高。



1. 一种冰柜前后板壳成形装置,所述冰柜前后板壳成形装置用于对冰柜前后板壳进行成形,其特征在于,包括滑动杆(1)、工作台(2)、两个成形机构、固定座(3),所述滑动杆(1)、工作台(2)都与成形机构可拆卸连接,所述固定座(3)固定在工作台(2)上,所述成形机构包括第一油杆(41)、第二油杆(42)、支撑架(43)、支撑杆(44)、第一压杆(45)、第二压板(46),所述第二压板(46)与固定座(3)转动连接,所述第二油杆(42)连接第二压板(46),所述第一压杆(45)与支撑杆(44)螺纹连接,所述支撑杆(44)与支撑架(43)转动连接,所述第一油杆(41)连接支撑杆(44),所述第一压杆(45)的前面和后面都设有成形槽(451),所述工作台(2)用于放置冰柜前后板壳。

2. 根据权利要求1所述一种冰柜前后板壳成形装置,其特征在于,所述滑动杆(1)、工作台(2)都通过螺丝与成形机构可拆卸连接。

3. 根据权利要求1所述一种冰柜前后板壳成形装置,其特征在于,所述成形机构的底部安装在滑动杆(1)上。

4. 根据权利要求3所述一种冰柜前后板壳成形装置,其特征在于,所述滑动杆(1)位于工作台(2)的上方。

5. 根据权利要求1所述一种冰柜前后板壳成形装置,其特征在于,所述第一压杆(45)通过螺杆与支撑杆(44)螺纹连接。

6. 根据权利要求1所述一种冰柜前后板壳成形装置,其特征在于,所述位于第一压杆(45)的前面的成形槽(451)与第一压杆(45)的后面的成形槽(451)的形状不同。

一种冰柜前后板壳成形装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冰柜前后板壳成形装置。

背景技术

[0002] 现有的冰柜前后板壳成形装置只能整形板壳的一侧且只能整形一种形状的成形槽,若要整形板壳的另一侧,需要手动来将板壳翻到另一侧,因此工作效率低,且每一个冰柜前后板壳的尺寸不一样,且现有的成形装置只能整形一种尺寸的板壳,无法适用于多尺寸的板壳的整形,适用范围窄。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术中的不足,提供一种冰柜前后板壳成形装置。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0005] 一种冰柜前后板壳成形装置,所述冰柜前后板壳成形装置用于对冰柜前后板壳进行成形,包括滑动杆、工作台、两个成形机构、固定座,所述滑动杆、工作台都与成形机构可拆卸连接,所述固定座固定在工作台上,所述成形机构包括第一油杆、第二油杆、支撑架、支撑杆、第一压杆、第二压板,所述第二压板与固定座转动连接,所述第二油杆连接第二压板,所述第一压杆与支撑杆螺纹连接,所述支撑杆与支撑架转动连接,所述第一油杆连接支撑杆,所述第一压杆的前面和后面都设有成形槽,所述工作台用于放置冰柜前后板壳。

[0006] 滑动杆、工作台都通过螺丝与成形机构可拆卸连接。

[0007] 成形机构的底部安装在滑动杆上。

[0008] 滑动杆位于工作台的上方。

[0009] 第一压杆通过螺杆与支撑杆螺纹连接。

[0010] 位于第一压杆的前面的成形槽与第一压杆的后面的成形槽的形状不同。

[0011] 本实用新型的有益效果如下:本实用新型结构简单;位于第一压杆的前面的成形槽与第一压杆的后面的成形槽的形状不同,因此可以成形不同形状的板壳,且两个成形机构的位置可以在滑动杆与工作台上进行调整,使得本实用新型可以成形不同尺寸的板壳,本实用新型可以同时板壳的两侧同时进行成形,因此工作效率高。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合说明书附图对本实用新型的技术方案作进一步说明:

[0014] 如图1所示,一种冰柜前后板壳成形装置,所述冰柜前后板壳成形装置用于对冰柜前后板壳进行成形,包括滑动杆1、工作台2、两个成形机构、固定座3,所述滑动杆1、工作台2都与成形机构可拆卸连接,所述固定座3固定在工作台2上,所述成形机构包括第一油杆41、

第二油杆42、支撑架43、支撑杆44、第一压杆45、第二压板46,所述第二压板46与固定座3转动连接,所述第二油杆42连接第二压板46,所述第一压杆45与支撑杆44螺纹连接,所述支撑杆44与支撑架43转动连接,所述第一油杆41连接支撑杆44,所述第一压杆45的前面和后面都设有成形槽451,所述工作台2用于放置冰柜前后板壳。所述滑动杆1、工作台2都通过螺丝与成形机构可拆卸连接。所述成形机构的底部安装在滑动杆1上。所述滑动杆1位于工作台2的上方。所述第一压杆45通过螺杆与支撑杆44螺纹连接。所述位于第一压杆45的前面的成形槽451与第一压杆45的后面的成形槽451的形状不同。

[0015] 工作原理:第一油杆41通过支撑杆44带动第一压杆45上下运动,第二油杆42带动第二压板46进行转动,将冰柜前后板壳放置于工作台2上,当第一压杆45向下运动,第二压板46向上运动,然后第一压杆45与第二压板46相互配合对冰柜前后板壳进行挤压成形,从而完成对冰柜前后板壳的前后两侧进行成形。

[0016] 本实用新型结构简单;位于第一压杆的前面的成形槽与第一压杆的后面的成形槽的形状不同,因此可以成形不同形状的板壳,且两个成形机构的位置可以在滑动杆与工作台上进行调整,使得本实用新型可以成形不同尺寸的板壳,本实用新型可以同时板壳的两侧同时进行成形,因此工作效率高。

[0017] 需要注意的是,以上列举的仅是本实用新型的一种具体实施例。显然,本实用新型不限于以上实施例,还可以有许多变形,总之,本领域的普通技术人员能从本实用新型公开的内容直接导出或联想到的所有变形,均应认为是本实用新型的保护范围。

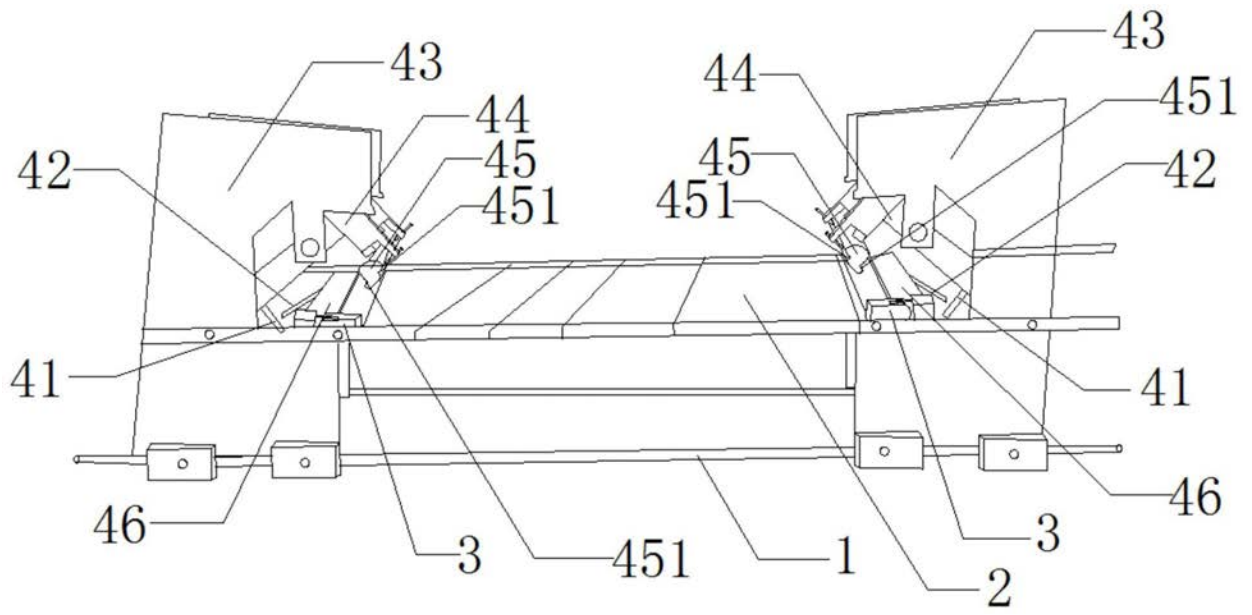


图1