



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206215768 U

(45)授权公告日 2017.06.06

(21)申请号 201621182150.X

(22)申请日 2016.10.27

(73)专利权人 北京金盛铝业有限公司

地址 102605 北京市大兴区青云店镇尚庄村村委会西南角150米

(72)发明人 高丽涛 何祥海 朱宪军 袁加顺

(74)专利代理机构 北京同辉知识产权代理事务所(普通合伙) 11357

代理人 刘洪勋

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

B21D 25/02(2006.01)

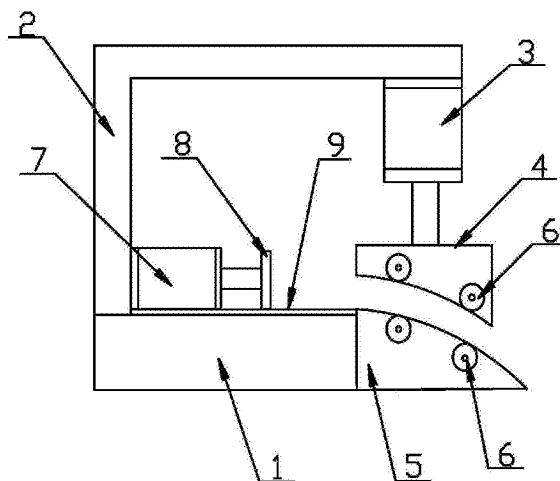
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种双曲面铝单板加工装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种双曲面铝单板加工装置,包括底座和安装在底座上的机架,所述机架上设置的下压油缸,所述下压油缸的活塞杆端设置有上弧形凹模,所述底座一端设置有与上弧形凹模相对应的下弧形凸模,所述上弧形凹模和下弧形凸模内分别设置有动力辊,所述上弧形凹模内的动力辊与下弧形凸模内的动力辊相对应设置,所述底座上设置有工作台,所述工作台上设置有推动油缸,所述推动油缸能够将板材从工作台推入上弧形凹模和下弧形凸模之间,本实用新型可适应不同长度铝单板的加工,具有操作简单、加工速度快的特点。



1. 一种双曲面铝单板加工装置,其特征在于:包括底座和安装在底座上的机架,所述机架上设置有以下压油缸,所述下压油缸的活塞杆端设置有以下弧形凹模,所述底座一端设置有以下弧形凹模相对应的下弧形凸模,所述上弧形凹模和下弧形凸模内分别设置有以下动力辊,所述上弧形凹模内的动力辊与下弧形凸模内的动力辊相对应设置,所述底座上设置有以下工作台,所述工作台上设置有以下推动油缸,所述推动油缸能够将板材从工作台推入上弧形凹模和下弧形凸模之间。

2. 根据权利要求1所述的一种双曲面铝单板加工装置,其特征在于:所述动力辊的辊面与上弧形凹模、下弧形凸模的弧形面齐平。

3. 根据权利要求1所述的一种双曲面铝单板加工装置,其特征在于:所述推动油缸的活塞杆端设置有以下推动定位块。

一种双曲面铝单板加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及板材加工设备技术领域,具体地说涉及一种双曲面铝单板加工装置。

背景技术

[0002] 目前,幕墙板的使用越来越多,尤其是金属幕墙板的应用,而使用金属的幕墙板又必需对其进行加工成型,可目前对幕墙板的加工技术仍采用三辊卷板机先将板材卷成单曲面、然后根据需要由人工进行手工刨制双曲面的形状;这种传统的方法效率低(加工一件板材需一周左右的时间)、一种双曲面多个产品时做出来的差距较大、且表面凹凸不平、工作人员劳动强度大;加工一件板材需要一周左右的时间,严重的影响施工的进度。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术的种种不足,为了解决上述问题,现提出一种操作简单、加工速度快的双曲面单铝板加工装置。

[0004] 本实用新型采用的技术方案如下:

[0005] 一种双曲面铝单板加工装置,包括底座和安装在底座上的机架,所述机架上设置有下压油缸,所述下压油缸的活塞杆端设置有上弧形凹模,所述底座一端设置有与上弧形凹模相对应的下弧形凸模,所述上弧形凹模和下弧形凸模内分别设置有动力辊,所述上弧形凹模内的动力辊与下弧形凸模内的动力辊相对应设置,所述底座上设置有工作台,所述工作台上设置有推动油缸,所述推动油缸能够将板材从工作台推入上弧形凹模和下弧形凸模之间。

[0006] 进一步,所述动力辊的辊面与上弧形凹模、下弧形凸模的弧形面齐平。

[0007] 进一步,所述推动油缸的活塞杆端设置有推动定位块。

[0008] 本实用新型的有益效果是:

[0009] 1、本实用新型通过上弧形凹模和下弧形凸模的配合将板材冲压成双曲面结构,操作简单、加工速度快。

[0010] 2、本实用新型设置有推动油缸,同时在上弧形凹模和下弧形凸模内设置有动力辊,可使板材在上弧形凹模和下弧形凸模之间的缝隙中移动,完成整体板材的成型,自动化程度高、生产效率高,可适应不同长度铝单板的加工。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型的整体结构示意图。

[0012] 附图中:1-底座,2-机架,3-下压油缸,4-上弧形凹模,5-下弧形凸模,6-动力辊,7-推动油缸,8-定位推动块,9-工作台。

具体实施方式

[0013] 为了使本领域的人员更好地理解本实用新型的技术方案,下面结合本实用新型的附图,对本实用新型的技术方案进行清楚、完整的描述,基于本申请中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动的前提下所获得的其它类同实施例,都应当属于本申请保护的范围。

[0014] 下面结合附图和较佳的实施例对本实用新型作进一步说明。

[0015] 实施例一:

[0016] 如图1所示,一种双曲面铝单板加工装置,包括底座1和安装在底座1上的机架2,所述机架2上设置的下压油缸3,所述下压油缸3的活塞杆端设置有上弧形凹模4,所述底座1一端设置有与上弧形凹模4相对应的下弧形凸模5,所述底座1上设置有工作台9,所述工作台9上设置有推动油缸7,所述推动油缸7能够将板材从工作台9推入上弧形凹模4和下弧形凸模5之间,所述下压油缸3工作将上弧形凹模4下移,对板材进行冲压,在上弧形凹模4和下弧形凸模5的配合作用下,板材被压成双曲面结构,操作简单、加工速度快。

[0017] 所述上弧形凹模4和下弧形凸模5内分别设置有动力辊6,所述上弧形凹模4内的动力辊6与下弧形凸模5内的动力辊6相对应设置,同时,所述推动油缸7的活塞杆端设置有推动定位块8,在推动油缸7以及动力辊6的作用下可使板材在上弧形凹模4和下弧形凸模5之间的缝隙中移动,完成整体板材的成型,自动化程度高、生产效率高,为避免动力辊6对板材造成挤压,导致板材变形,所述动力辊6的辊面与上弧形凹模4、下弧形凸模5的弧形面齐平。

[0018] 以上所述,仅为本实用新型之较佳实施例而已,当不能限定本实用新型实施范围,即凡依本申请范围所作均等变化与修饰,皆应仍属本实用新型涵盖范围内。

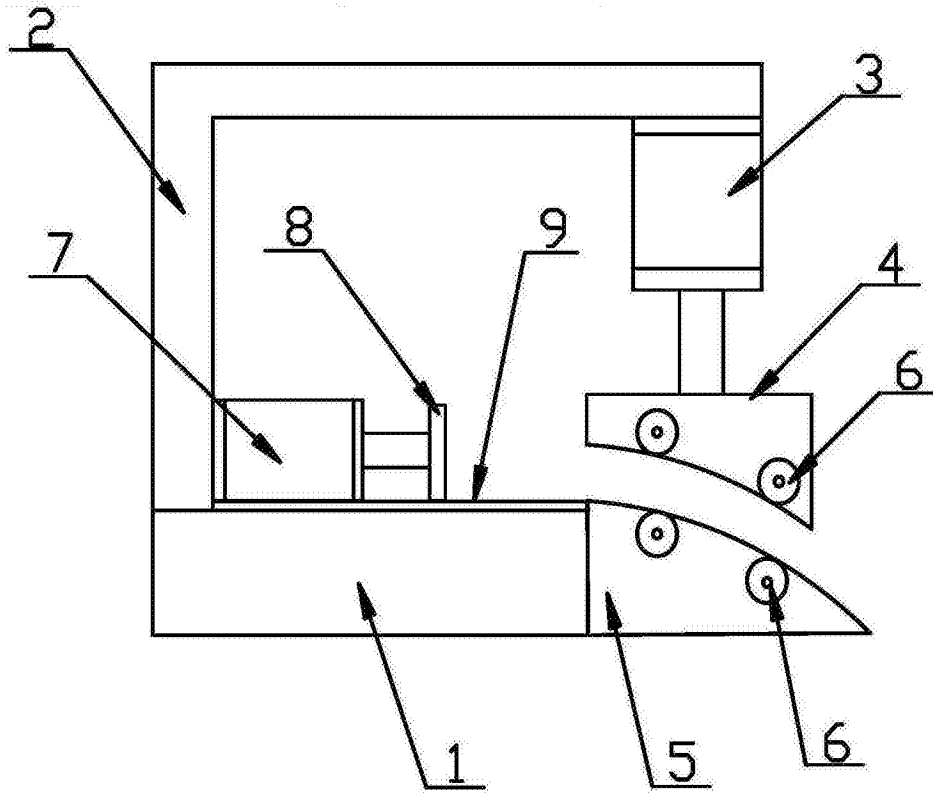


图1