



## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105562494 A

(43) 申请公布日 2016. 05. 11

(21) 申请号 201510966041. 0

(22) 申请日 2015. 12. 22

(71) 申请人 浙江名江南家居有限公司

地址 313301 浙江省湖州市安吉县递铺镇孝源街道孝源村浙江名江南家居有限公司

(72) 发明人 孟春贵

(74) 专利代理机构 湖州金卫知识产权代理事务所(普通合伙) 33232

代理人 裴金华

(51) Int. Cl.

B21D 19/12(2006. 01)

B21D 43/00(2006. 01)

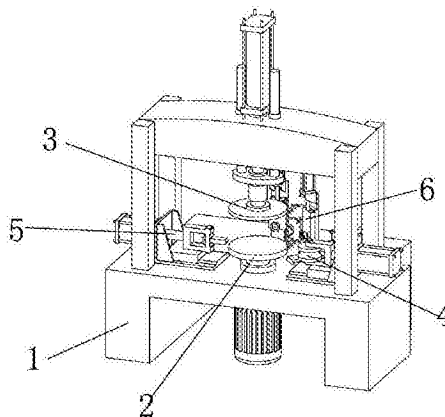
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种卷边机

(57) 摘要

本发明涉及一种卷边机,尤其涉及一种加工设备领域的卷边机。一种卷边机,包括机架,所述机架上设有用于支撑工件的旋转台,在所述旋转台的上方设有压紧装置,在所述旋转台的一侧设有卷边装置,在所述旋转台的另一侧方设有切圆装置,在所述旋转台的后方设有至少两个定位装置。本发明的实施,在当工件为尺寸不一的圆盘工件时,调整定位装置位置,使得圆盘工件始终与旋转台处于同心位置,方便加工一些无法定位的结构,实现的机械化的生产。



1. 一种卷边机,包括机架(1),所述机架上设有用于支撑工件的旋转台(2),在所述旋转台(2)的上方设有压紧装置(3),在所述旋转台的一侧设有卷边装置(4),在所述旋转台的另一侧设有切圆装置(5),其特征在于:在所述旋转台(3)的后方设有至少两个定位装置(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种卷边机,其特征在于:所述定位装置(6)包括设置在所述机架上的移动机构(61)以及设置在所述移动机构上的定位单元(62)。

3. 根据权利要求2所述的一种卷边机,其特征在于:所述移动机构(61)设有法向移动部(611)和切向移动部(612),所述法向移动部(611)包括设置在所述机架上的法向滑槽(6111)以及在法向滑槽上滑动的法向滑块(6112);所述切向移动部(612)包括设置在所述法向滑块(6112)上的切向滑槽(6121)以及在切向滑槽上滑动的切向滑块(6122),所述法向滑块与所述切向滑块均由液压缸驱动。

4. 根据权利要求2所述的一种卷边机,其特征在于:所述定位单元(62)设置在所述切向滑块(6122)上,所述定位单元设有定位面(621),所述定位面(621)与所述旋转台(2)旋转的方向相切。

5. 根据权利要求1所述的一种卷边机,其特征在于:所述旋转台(2)下方设有驱动所述旋转台旋转的电机(21)。

6. 根据权利要求1所述的一种卷边机,其特征在于:所述压紧装置(3)包括设置在所述旋转台上方的压盘(31)以及推动所述压盘压紧或放松的推动件(32),所述推动件(32)固定设置在所述机架上方。

7. 根据权利要求1所述的一种卷边机,其特征在于:所述卷边装置(4)包括设置在所述机架上的第一滑槽(41)、在所述第一滑槽上滑动的第一滑块(42)以及设置在所述第一滑块上的卷边轮(43)。

8. 根据权利要求1所述的一种卷边机,其特征在于:所述切圆装置(5)包括设置在所述机架上的第二滑槽(51)、在所述第二滑槽上滑动的第二滑块(52)以及设置在所述第二滑块上的切圆刀具(53)。

9. 根据权利要求7或8所述的一种卷边机,其特征在于:所述第一滑块和所述第二滑块均由液压缸进行推动。

## 一种卷边机

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种卷边机,尤其涉及一种加工设备领域的卷边机。

### 背景技术

[0002] 如何快速的卷边,一次成型,成为了厂商们所要解决的问题。

[0003] 授权公告号 CN 203316552 U公开的一种卷边机,包括机架、左转轮、右转轮、后转轮、定位转轮、压盘和数控台,机架上设有操作平台,操作平台上设有左滑动块、右滑动块、后滑动块和定位转轮,左滑动块一端通过第一联轴与左气泵连接,右滑动块通过第二联轴与右气泵连接,后滑动块通过第三联轴与后气泵连接,左滑动块上固定有用于卷边的左转轮,右滑动块上设有用于整形的右转轮,后滑动块上设有用于切圆的后转轮,机架顶部设有上气泵,上气泵通过第四联轴与压盘连接,机架一侧设有数控台。虽然它能提高一定的成型效率,但是它还存在无法定位圆盘工件的卷边成型、成型后的精度不高等缺陷。

### 发明内容

[0004] 针对上述的缺陷,本发明提供一种能适应不同尺寸圆盘工件成型且成型精度较高的一种卷边机。

[0005] 本发明为达到上述技术目的所采用的具体技术方案为:

一种卷边机,包括机架,所述机架上设有用于支撑工件的旋转台,在所述旋转台的上方设有压紧装置,在所述旋转台的一侧设有卷边装置,在所述旋转台的另一侧方设有切圆装置,在所述旋转台的后方设有至少两个定位装置。

[0006] 作为上述方案的优选,所述定位装置包括设置在所述机架上的移动机构以及设置在所述移动机构上的定位单元。

[0007] 作为上述方案的优选,所述移动机构设有法向移动部和切向移动部,所述法向移动部包括设置在所述机架上的法向滑槽以及在法向滑槽上滑动的法向滑块;所述切向移动部包括设置在所述法向滑块上的切向滑槽以及在切向滑槽上滑动的切向滑块,所述法向滑块与所述切向滑块均由液压缸驱动。

[0008] 作为上述方案的优选,所述定位单元设置在所述切向滑块上,所述定位单元设有定位面,所述定位面与所述旋转台旋转的方向相切。

[0009] 作为上述方案的优选,所述旋转台下方设有驱动所述旋转台旋转的电机。

[0010] 作为上述方案的已选,所述压紧装置包括设置在所述旋转台上方的压盘以及推动所述压盘压紧或放松的推动件,所述推动件固定设置在所述机架上方。

[0011] 作为上述方案的优选,所述卷边装置包括设置在所述机架上的第一滑槽、在所述第一滑槽上滑动的第一滑块以及设置在所述第一滑块上的卷边轮。

[0012] 作为上述方案的优选,所述切圆装置包括设置在所述机架上的第二滑槽、在所述第二滑槽上滑动的第二滑块以及设置在所述第二滑块上的切圆刀具。

[0013] 作为上述方案的优选,所述第一滑块和所述第二滑块均由液压缸进行推动。

[0014] 本发明具有以下有益效果：

1. 本发明的实施, 在当工件为尺寸不一的圆盘工件时, 调整定位装置位置, 使得圆盘工件始终与旋转台处于同心位置, 方便加工一些无法定位的结构;
2. 本发明的实施, 实现的机械化的生产。

#### 附图说明

[0015] 图1为本发明的整体结构示意图

图2为本发明的整体结构示意图

图3为本发明的后视结构示意图

图中, 1-机架、2-旋转台、3-压紧装置、31-压盘、32-推动件、4-卷边装置、41-第一滑槽、42-第一滑块、43-卷边轮、5-切圆装置、51-第二滑槽、52-第二滑块、53-切圆刀具、6-定位装置、61-移动装置、611-法向移动部、6111-法向滑槽、6112-法向滑块、612-切向移动部、6121-切向滑槽、6122-切向滑块、62-定位单元、621-定位面。

#### 具体实施方式

[0016] 下面将对本发明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发明一部分实施例, 而不是全部的实施例。本发明中的实施例, 本领域普通技术人员在没有做创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例, 都属于本发明保护的范围。

[0017] 下面结合附图以实施例对本发明进行详细说明。

[0018] 实施例1: 一种卷边机, 包括机架1, 机架上设有用于支撑工件的旋转台2, 在旋转台2的上方设有压紧装置3, 在旋转台的一侧设有卷边装置4, 在旋转台的另一侧设有切圆装置5, 在旋转台3的后方设有至少两个定位装置6。

[0019] 定位装置6包括设置在机架上的移动机构61以及设置在移动机构上的定位单元62。

[0020] 所述移动机构61设有法向移动部611和切向移动部612, 所述法向移动部611包括设置在所述机架上的法向滑槽6111以及在法向滑槽上滑动的法向滑块6112; 所述切向移动部612包括设置在所述法向滑块6112上的切向滑槽6121以及在切向滑槽上滑动的切向滑块6122, 所述法向滑块与所述切向滑块均由液压缸驱动。

[0021] 所述定位单元62设置在所述切向滑块6122上, 所述定位单元设有定位面621, 所述定位面621与所述旋转台2旋转的方向相切。

[0022] 所述旋转台2下方设有驱动所述旋转台旋转的电机。

[0023] 所述压紧装置3包括设置在所述旋转台上方的压盘31以及推动所述压盘压紧或放松的推动件32, 所述推动件32固定设置在所述机架上方。

[0024] 所述卷边装置4包括设置在所述机架上的第一滑槽41、在所述第一滑槽上滑动的第一滑块42以及设置在所述第一滑块上的卷边轮43。

[0025] 所述切圆装置5包括设置在所述机架上的第二滑槽51、在所述第二滑槽上滑动的第二滑块52以及设置在所述第二滑块上的切圆刀具53。

[0026] 所述第一滑块52和所述第二滑块42均由液压缸进行推动。

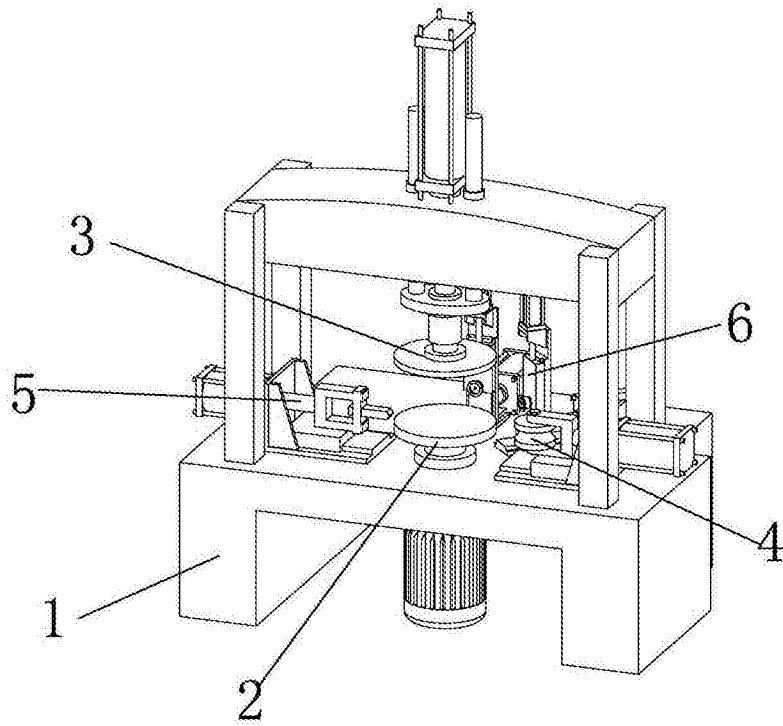


图1

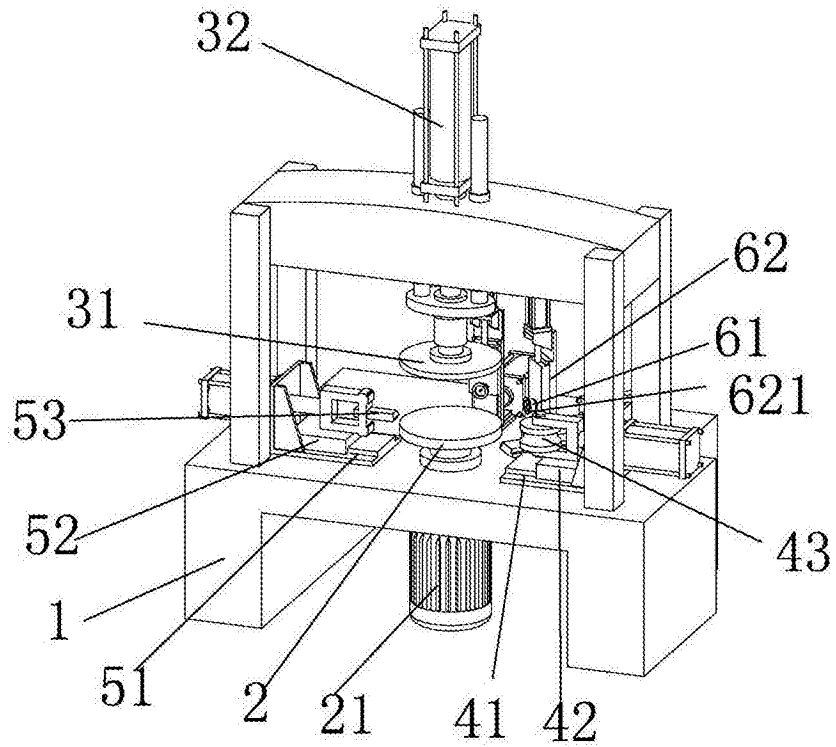


图2

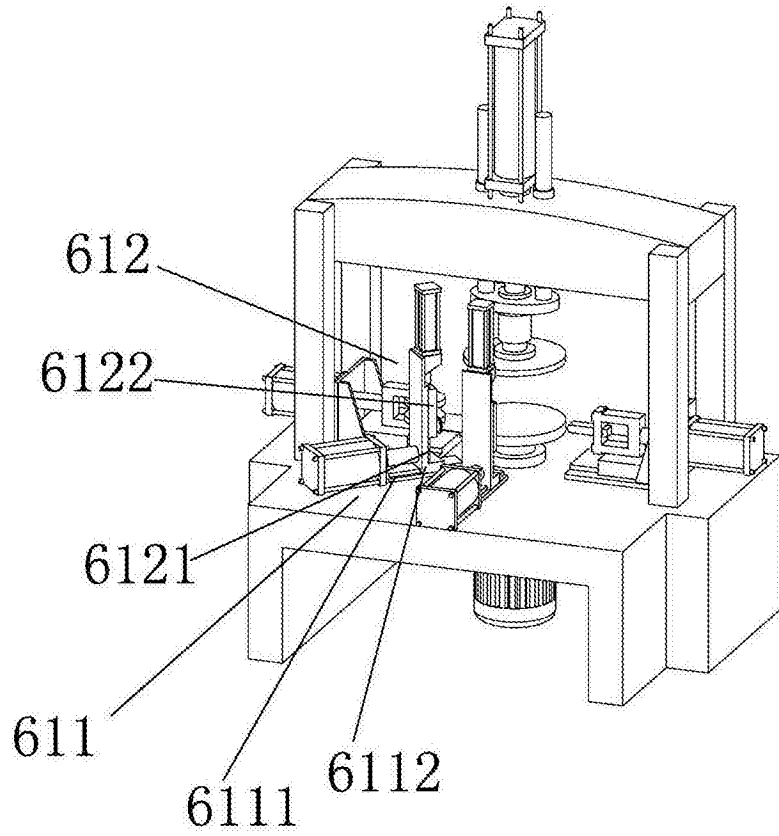


图3