



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203508634 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 02

(21) 申请号 201320663164. 3

(22) 申请日 2013. 10. 31

(73) 专利权人 芜湖屹鑫汽车部件制造有限公司
地址 241000 安徽省芜湖市弋江区高新技术
开发区

(72) 发明人 张军锋 李宜友

(51) Int. Cl.

B21C 23/02 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

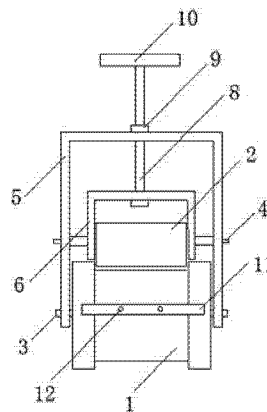
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种皮带托板整体成形工装

(57) 摘要

一种皮带托板整体成形工装,包括滚轮一、滚轮二、转轴一、转轴二、旋转架一、旋转架二、移位槽、调节螺杆、调节螺母、手柄、限位块和限位杆,其特征在于:所述的滚轮一通过转轴一与旋转架一连接,所述的滚轮二通过转轴二与旋转架一、旋转架二连接,转轴二的两端设置在旋转架一上的移位槽内,所述的调节螺杆一端设置在旋转架二上,另一端穿过旋转架一、调节螺母后与手柄连接,所述的限位块设置在滚轮一上,所述的限位杆设置在限位块上。本实用新型结构简单、操作方便,提高了皮带托板的强度,简化了皮带托板的加工步骤,降低了生产成本,提高了工作效率,工装可以调节,使本工装可以加工不同规格的产品,提高了工装的适用范围。



1. 一种皮带托板整体成形工装,包括滚轮一、滚轮二、转轴一、转轴二、旋转架一、旋转架二、移位槽、调节螺杆、调节螺母、手柄、限位块和限位杆,其特征在于:所述的滚轮一通过转轴一与旋转架一连接,所述的滚轮二通过转轴二与旋转架一、旋转架二连接,转轴二的两端设置在旋转架一上的移位槽内,所述的调节螺杆一端设置在旋转架二上,另一端穿过旋转架一、调节螺母后与手柄连接,所述的限位块设置在滚轮一上,所述的限位杆设置在限位块上。

2. 如权利要求1所述的皮带托板整体成形工装,其特征在于:所述的移位槽,其长度为50-80mm。

3. 如权利要求1所述的皮带托板整体成形工装,其特征在于:所述的限位杆,其数量为2-4个。

一种皮带托板整体成形工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机械加工成形工装,尤其是涉及一种皮带托板整体成形工装。

背景技术

[0002] 现有的皮带托板加工是采用托板与折边通过焊接的方法来实现,采用焊接的方法不仅降低了皮带托板的加工效率,而且焊接工序存在着一定的危险性,也增加了皮带托板的生产成本,同时采用这种方法加工的皮带托板还存在强度低的问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对现有皮带托板加工效率低、成本高、连接强度差的问题,提供一种结构简单、操作方便的一种皮带托板整体成形工装,提高了产品加工效率和质量,降低了生产成本。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是:

[0005] 一种皮带托板整体成形工装,包括滚轮一、滚轮二、转轴一、转轴二、旋转架一、旋转架二、移位槽、调节螺杆、调节螺母、手柄、限位块和限位杆,其特征在于:所述的滚轮一通过转轴一与旋转架一连接,所述的滚轮二通过转轴二与旋转架一、旋转架二连接,转轴二的两端设置在旋转架一上的移位槽内,皮带托板通过滚轮一与滚轮二的挤压,使皮带托板整体成形,提高了皮带托板的强度,简化了皮带托板的加工步骤,提高了生产效率,降低了生产成本,所述的调节螺杆一端设置在旋转架二上,另一端穿过旋转架一、调节螺母后与手柄连接,通过调节螺杆可以调节滚轮二的高度,进而调节滚轮二与滚轮一之间的距离,便于加工不同规格的皮带托板,所述的限位块设置在滚轮一上,所述的限位杆设置在限位块上,通过限位块与限位杆,使皮带托板在加工过程中更加稳定,提高了工作效率。

[0006] 进一步,所述的移位槽,其长度为 50-80mm。

[0007] 进一步,所述的限位杆,其数量为 2-4 个。

[0008] 有益效果:本实用新型结构简单、操作方便,提高了皮带托板的强度,简化了皮带托板的加工步骤,降低了生产成本,提高了工作效率,工装可以调节,使本工装可以加工不同规格的产品,提高了工装的适用范围。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型的主视图。

[0010] 图 2 是本实用新型的左视图。

[0011] 图中:1. 滚轮一、2 滚轮二、3. 转轴一、4. 转轴二、5. 旋转架一、6. 旋转架二、7. 移位槽、8. 调节螺杆、9. 调节螺母、10. 手柄、11. 限位块、12. 限位杆。

具体实施方式

[0012] 以下将结合附图对本实用新型进行较为详细的说明。

[0013] 一种皮带托板整体成形工装,包括滚轮一 1、滚轮二 2、转轴一 3、转轴二 4、旋转架一 5、旋转架二 6、移位槽 7、调节螺杆 8、调节螺母 9、手柄 10、限位块 11 和限位杆 12,其特征在于:所述的滚轮一 1 通过转轴一 3 与旋转架一 5 连接,所述的滚轮二 2 通过转轴二 4 与旋转架一 5、旋转架二 6 连接,转轴二 4 的两端设置在旋转架一 5 上的移位槽 7 内,所述的移位槽 7 长度为 60mm,皮带托板通过滚轮一 1 与滚轮二 2 的挤压,使皮带托板整体成形,提高了皮带托板的强度,简化了皮带托板的加工步骤,提高了生产效率,降低了生产成本,所述的调节螺杆 8 一端设置在旋转架二 6 上,另一端穿过旋转架一 5、调节螺母 9 后与手柄 10 连接,通过调节螺杆 8 可以调节滚轮二 2 的高度,进而调节滚轮二 2 与滚轮一 1 之间的距离,便于加工不同规格的皮带托板,所述的限位块 11 设置在滚轮一 1 上,所述的限位杆 12 设置在限位块 11 上,其数量为 2 个,通过限位块 11 与限位杆 12,使皮带托板在加工过程中更加稳定,提高了工作效率。

[0014] 本实用新型未涉及部分均与现有技术相同或可采用现有技术加以实现。

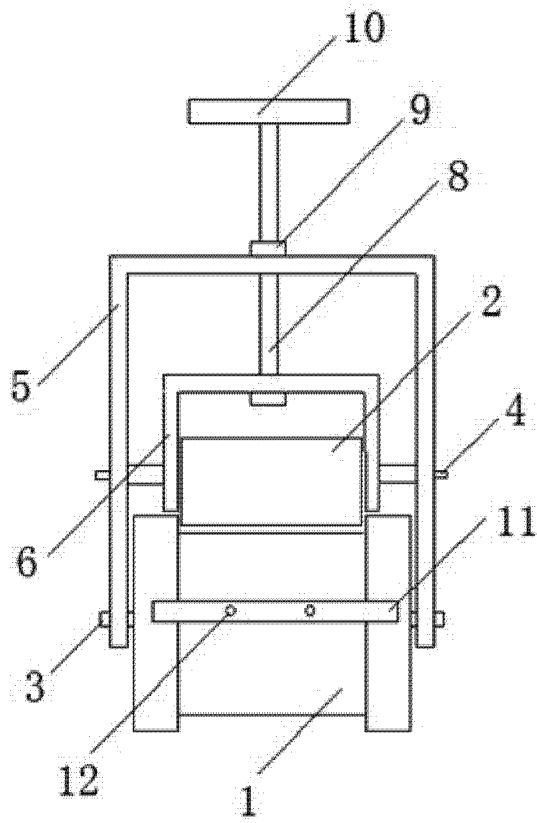


图 1

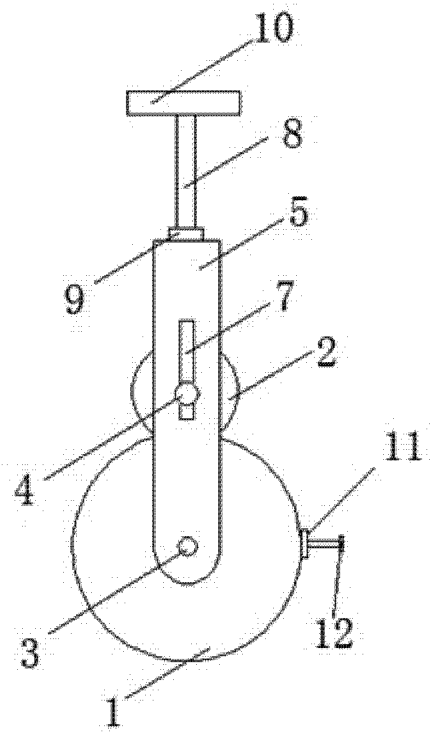


图 2