



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201659176 U

(45) 授权公告日 2010. 12. 01

(21) 申请号 201020167535. 5

(22) 申请日 2010. 04. 22

(73) 专利权人 安徽省科昌机械制造有限公司

地址 239500 安徽省全椒县经济开发区纬二
路与经三路交叉路口

(72) 发明人 何平阳

(51) Int. Cl.

B21D 5/06(2006. 01)

B21D 37/10(2006. 01)

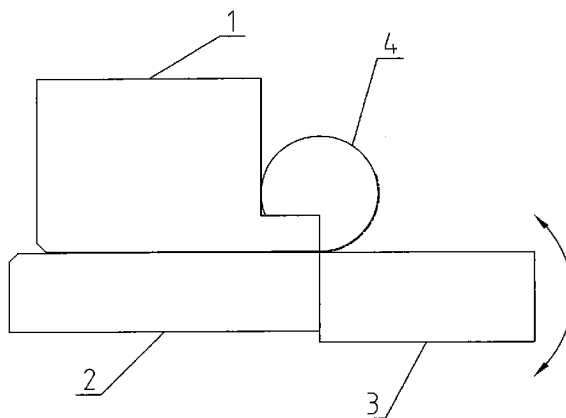
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

圆弧折弯机压料模装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种圆弧折弯机压料模装置,将压料装置分为两部分,即压料模部分和成型内模部分,采用螺丝连接;此结构简单,用普通车床就可以加工,降低了成本,同时在压料模与成型内模接触部分设计有个台阶,以此台阶为基准可以更换很多产品的成型内模,满足更多产品的生产。



1. 一种圆弧折弯机压料模装置,包括压料模、下垫板、翻转模和成型内模,其特征在于:压料模部分和成型内模部分,采用螺丝连接。

2. 如权利要求 1 所述的圆弧折弯机压料模装置,其特征在于:在压料模与成型内模接触部分设计有个台阶。

3. 如权利要求 1 或 2 所述的圆弧折弯机压料模装置,其特征在于:成型内模用螺钉固定在压料模板上。

4. 如权利要求 1 所述的圆弧折弯机压料模装置,其特征在于:下垫板固定在下架上。

5. 如权利要求 1 所述的圆弧折弯机压料模装置,其特征在于:翻转模则通过回转轴及回转固定座固定在下架上。

圆弧折弯机压料模装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于钣金成型领域的一种设备,更具体的讲是圆弧折弯机压料模装置。

背景技术

[0002] 目前,冰柜在我国已经得到大规模的普及应用,冰柜的产品规格很多,冰柜的门板形状更是多种多样,因此一台门板成型专机要满足多种规格的产品成为必然需求。目前成型门板的专机结构由下垫板、压料模和翻边模组成,工作原理:下垫板固定,压料模压紧料片,翻边模扳边。此专机成型产品单一,压料模加工难度大、精度要求高,需要上加工中心加工。这些问题都是成型过程中有待解决的技术问题。现有的折弯机压料模结构的缺点如下:成型产品单一、压料模要求精度高,加工成本高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供一种圆弧折弯机压料模装置,本实用新型的目的在于克服现有结构不足,提供一种既简单又稳定的结构。

[0004] 本实用新型解决其技术问题是采取以下方案实现的:将压料装置分为两部分(图1中的1和4),即压料模部分和成型内模部分,采用螺丝连接;此结构简单,用普通车床就可以加工,降低了成本,同时在压料模与成型内模接触部分设计有个台阶,以此台阶为基准可以更换很多产品的成型内模,满足更多产品的生产。

[0005] 该专机压料模由上架、下架及折弯单元组成。成型内模用螺钉固定在压料模板上,压料板通过气缸(油缸)及导柱导套与上架连接,下垫板固定在下架上,翻转模则通过回转轴及回转固定座固定在下架上。

[0006] 本实用新型与现有技术相比具有显著的优点和有益效果,具体体现在以下几个方面:

[0007] 1、采用此结构有统一基准,易于更换产品,能满足多种产品的生产;

[0008] 2. 结构简单,易于加工,成本低。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0010] 在图中:1-压料模、2-下垫板、3-翻转模、4-成型内模

[0011] 具体实施方式

[0012] 参照图1,本实用新型提供的圆弧折弯机压料模装置,包括压料模1、下垫板2、翻转模3和成型内模4,压料装置分为两部分,即压料模1部分和成型内模2部分,二者采用螺丝连接,同时在压料模1与成型内模4接触部分上设计有个台阶,以此台阶为基准可以更换很多产品的成型内模,该专机压料模1由上架、下架及折弯单元组成。成型内模4用螺钉固定在压料模1板上,压料板通过气缸(油缸)及导柱导套与上架连接,下垫板2固定在下架

上,翻转模 3 则通过回转轴及回转固定座固定在下架上。

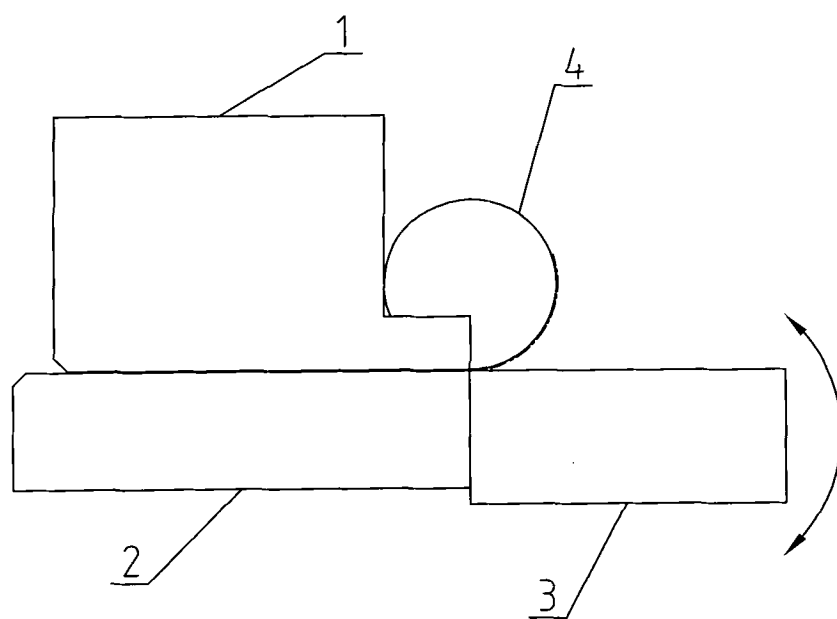


图 1