(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204148307 U
(45)授权公告日 2015.02.11

(21)申请号 201420593129.3

(22)申请日 2014.10.14

(73)专利权人 合肥欣百达包装有限公司
地址 230000 安徽省合肥市蜀山区海棠路蜀山区百帮创业园3#厂房

(72)发明人 陆守远

(51)Int.Cl.
B21D 5/06(2006.01)

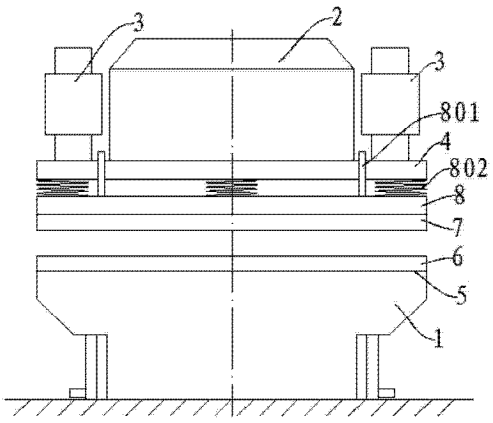
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种缓冲式液压板料折弯机

(57)摘要

本实用新型公开了一种缓冲式液压板料折弯机，包括机座和机箱，所述的机座工作台上设有下刀，所述的机箱上设有下压缸，所述的下压缸底部设有下压板，其特征在于：所述的下压板通过若干弹簧结构连接有连接板，所述的连接板上设有若干导向杆，所述的导向杆与下压板上的导向孔配合，所述的连接板上装有上刀。本实用新型克服了现有技术的不足，设计结构合理，在下压板下方通过弹簧安装一个过渡性连接板，再将上刀安装在连接板上，在下压板下压时候，下刀接触板料的瞬间由于弹簧的作用提供一个缓冲时间，当弹簧压力比较大的时候下刀完成折弯过程，由于弹簧的缓冲下压板的下压速度可以相对提高，提高了工作效率，降低了生产成本。



CN 204148307 U

1. 一种缓冲式液压板料折弯机，包括机座和机箱，所述的机座工作台上设有下刀，所述的机箱上设有下压缸，所述的下压缸底部设有下压板，其特征在于：所述的下压板通过若干弹簧结构连接有连接板，所述的连接板上设有若干导向杆，所述的导向杆与下压板上的导向孔配合，所述的连接板上装有上刀。

2. 根据权利要求 1 所述的一种缓冲式液压板料折弯机，其特征在于：所述的弹簧结构为三个，均匀分布在下压板和连接板之间。

3. 根据权利要求 1 所述的一种缓冲式液压板料折弯机，其特征在于：所述的导向杆为二个，焊接连接板上。

一种缓冲式液压板料折弯机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及液压板料折弯机技术领域，具体属于一种缓冲式液压板料折弯机。

背景技术

[0002] 现有液压板料折弯机，将板料放置到固定位置上，启动折弯机，下压板带动上刀下压，完成折弯过程；这个过程下压板速度不宜过快，过快由于瞬间冲击力过大可能导致所需折弯板料出现裂痕，缓慢的下压速度严重的限制了折弯机的工作效率，现需要一种可以提高折弯机工作效率的液压板料折弯机。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供了一种缓冲式液压板料折弯机，克服了现有技术的不足，设计结构合理，在下压板下方通过弹簧安装一个过渡性连接板，再将上刀安装在连接板上，在下压板下压时候，下刀接触板料的瞬间由于弹簧的作用提供一个缓冲时间，当弹簧压力比较大的时候下刀完成折弯过程，由于弹簧的缓冲下压板的下压速度可以相对提高，提高了工作效率，降低了生产成本，适用范围广阔。

[0004] 本实用新型采用的技术方案如下：

[0005] 一种缓冲式液压板料折弯机，包括机座和机箱，所述的机座工作台上设有下刀，所述的机箱上设有下压缸，所述的下压缸底部设有下压板，其特征在于：所述的下压板通过若干弹簧结构连接有连接板，所述的连接板上设有若干导向杆，所述的导向杆与下压板上的导向孔配合，所述的连接板上装有上刀。

[0006] 所述的弹簧结构为三个，均匀分布在下压板和连接板之间。

[0007] 所述的导向杆为二个，焊接连接板上。

[0008] 与已有技术相比，本实用新型的有益效果如下：

[0009] 本实用新型在下压板下方通过弹簧安装一个过渡性连接板，再将上刀安装在连接板上，在下压板下压时候，下刀接触板料的瞬间由于弹簧的作用提供一个缓冲时间，当弹簧压力比较大的时候下刀完成折弯过程，由于弹簧的缓冲下压板的下压速度可以相对提高，提高了工作效率，降低了生产成本，适用范围广阔。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的示意图。

具体实施方式

[0011] 参见附图，一种缓冲式液压板料折弯机，包括机座 1 和机箱 2，所述的机座 1 工作台 5 上设有下刀 6，所述的机箱 2 上设有下压缸 3，所述的下压缸 3 底部设有下压板 4，其特征在于：所述的下压板 4 通过若干弹簧结构 802 连接有连接板 8，所述的连接板 8 上设有若干

导向杆 801，所述的导向杆 801 与下压板 4 上的导向孔配合，所述的连接板 8 上装有上刀 7；所述的弹簧结构 802 为三个，均匀分布在下压板 4 和连接板 8 之间；所述的导向杆 801 为二个，焊接在连接板 8 上。

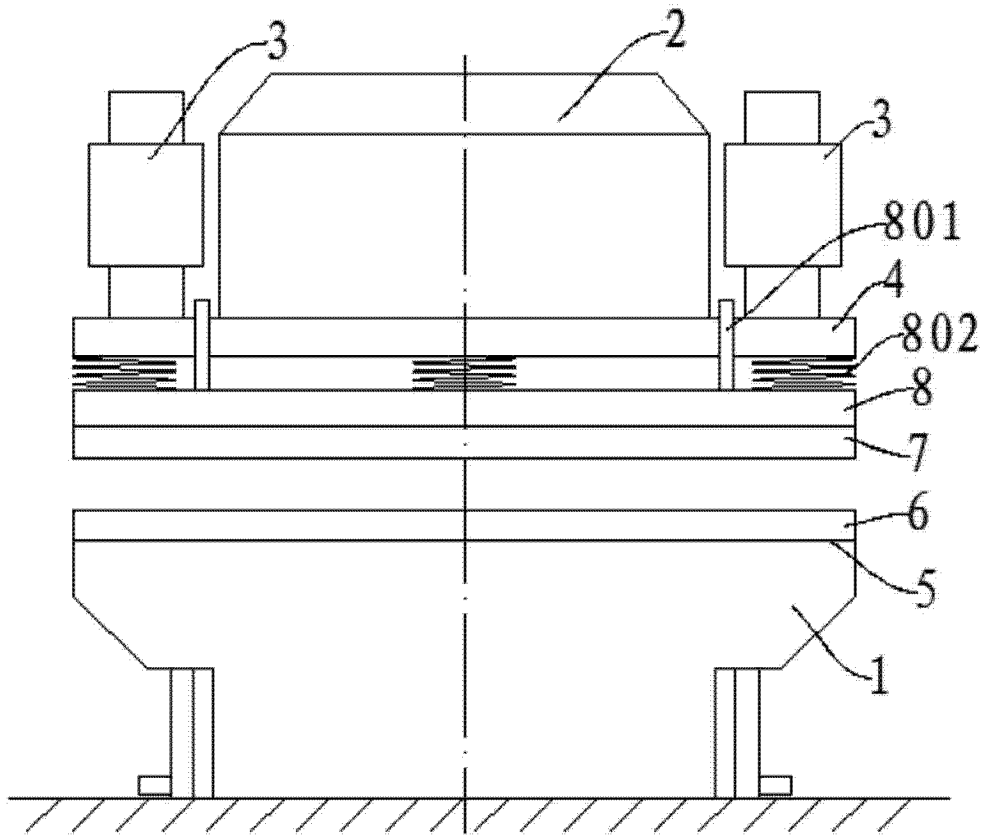


图 1