



(21) 申请号 201520465868. 9

(22) 申请日 2015. 06. 30

(73) 专利权人 国家电网公司

地址 100761 北京市西城区西长安街 86 号

专利权人 福州天宇电气股份有限公司

(72) 发明人 林建森

(74) 专利代理机构 福州智理专利代理有限公司

35208

代理人 丁秀丽

(51) Int. Cl.

B21D 11/02(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

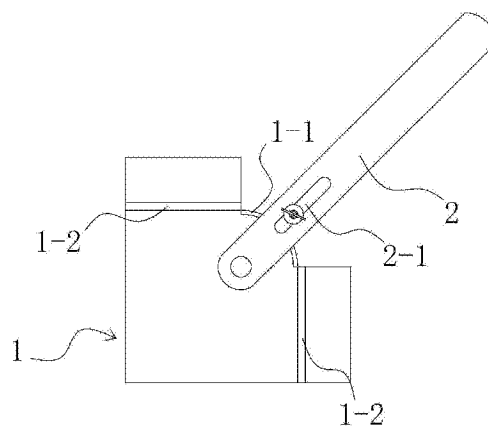
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54) 实用新型名称

弯板 R 角快速成形装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种弯板 R 角快速成形装置,它包括固定座、转动柄以及压杆;所述固定座上设有弧形面以及与弧形面相切的插槽,所述转动柄铰接于弧形面的圆心位置,所述压杆设于转动柄上,压杆沿弧形面的轴向位置延伸且压杆与弧形面之间距离等于插槽间距。本实用新型的目的在于提供一种成形速度快,精度高的弯板 R 角快速成形装置。本实用新型的优点在于:1. R 角成形速度快,成形尺寸精度高。2. 插槽间距以及压杆位置可调节,可对不同厚度的板进行操作。3. 结构简单,体积小,便于携带。



1. 一种弯板 R 角快速成形装置,其特征在于:它包括固定座(1)、转动柄(2)以及压杆(3);所述固定座(1)上设有弧形面(1-1)以及与弧形面(1-1)相切的插槽(1-2),所述转动柄(2)铰接于弧形面(1-1)的圆心位置,所述压杆(3)设于转动柄(2)上,压杆(3)沿弧形面(1-1)的轴向位置延伸且压杆(3)与弧形面(1-1)之间距离等于插槽(1-2)间距。

2. 根据权利要求1所述的弯板 R 角快速成形装置,其特征在于:所述弧形面(1-1)的弧度为九十度。

3. 根据权利要求1所述的弯板 R 角快速成形装置,其特征在于:所述插槽(1-2)设有两个,其分别位于弧形面(1-1)的两侧。

4. 根据权利要求1-3任意一项所述的弯板 R 角快速成形装置,其特征在于:所述插槽(1-2)间距以及压杆(3)位置可调节。

5. 根据权利要求4所述的弯板 R 角快速成形装置,其特征在于:所述转动柄(2)上设有调节长槽 A(2-1),所述压杆(3)通过螺栓固定在调节长槽 A(2-1)上。

6. 根据权利要求4所述的弯板 R 角快速成形装置,其特征在于:所述固定座(1)包括基座(1-3)以及滑动块(1-4),所述基座(1-3)上设有调节长槽 B(1-5),所述滑动块(1-4)通过螺栓固定在调节长槽 B(1-5)上,基座(1-3)和滑动块(1-4)之间间距为插槽(1-2)。

弯板 R 角快速成形装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种弯板 R 角快速成形装置。

背景技术

[0002] 原先的板类 R 角成形没有特定工具,只靠手工敲打成形,尺寸精度差,外形不统一,外观质量低下,费工费时。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种成形速度快,精度高的弯板 R 角快速成形装置装置。

[0004] 本实用新型的目的通过如下技术方案实现:一种弯板 R 角快速成形装置,它包括固定座、转动柄以及压杆;所述固定座上设有弧形面以及与弧形面相切的插槽,所述转动柄铰接于弧形面的圆心位置,所述压杆设于转动柄上,压杆沿弧形面的轴向位置延伸且压杆与弧形面之间距离等于插槽间距。

[0005] 较之现有技术而言,本实用新型的优点在于:

[0006] 1. R 角成形速度快,成形尺寸精度高。

[0007] 2. 插槽间距以及压杆位置可调节,可对不同厚度的板进行操作。

[0008] 3. 结构简单,体积小,便于携带。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型一种弯板 R 角快速成形装置实施例的结构示意图。

[0010] 图 2 是图 1 的后视图。

[0011] 图 3 是图 1 的俯视图。

[0012] 图 4 是弯板 R 角快速成形装置另一状态的结构示意图

[0013] 标号说明:1 固定座、1-1 弧形面、1-2 插槽、1-3 基座、1-4 滑动块、1-5 调节长槽 B、2 转动柄、2-1 调节长槽 A、3 压杆。

具体实施方式

[0014] 下面结合说明书附图和实施例对本实用新型内容进行详细说明:

[0015] 如图 1 至 4 所示为本实用新型提供的一种弯板 R 角快速成形装置的实施例示意图,它包括它包括固定座 1、转动柄 2 以及压杆 3;所述固定座 1 上设有弧形面 1-1 以及与弧形面 1-1 相切的插槽 1-2,所述转动柄 2 铰接于弧形面 1-1 的圆心位置,所述压杆 3 设于转动柄 2 上,压杆 3 沿弧形面 1-1 的轴向位置延伸且压杆 3 与弧形面 1-1 之间距离等于插槽 1-2 间距。

[0016] 所述弧形面 1-1 的弧度为九十度。

[0017] 所述插槽 1-2 设有两个,其分别位于弧形面 1-1 的两侧。

[0018] 工作时,将直板置于固定座 1 上的插槽 1-2 内,压杆 3 顶靠在直板的外侧面上,转动转动柄 2,带动压杆 3 沿弧形面 1-1 圆心位置转动,将直板压在弧形面 1-1 上,形成 R 角。

[0019] 为了针对不同厚度的直板进行 R 角成形操作,所述插槽 1-2 间距以及压杆 3 位置可调节。

[0020] 所述转动柄 2 上设有调节长槽 A2-1,所述压杆 3 通过螺栓固定在调节长槽 A2-1 上。

[0021] 所述固定座 1 包括基座 1-3 以及滑动块 1-4,所述基座 1-3 上设有调节长槽 B1-5,所述滑动块 1-4 通过螺栓固定在调节长槽 B1-5 上,基座 1-3 和滑动块 1-4 之间间距为插槽 1-2。

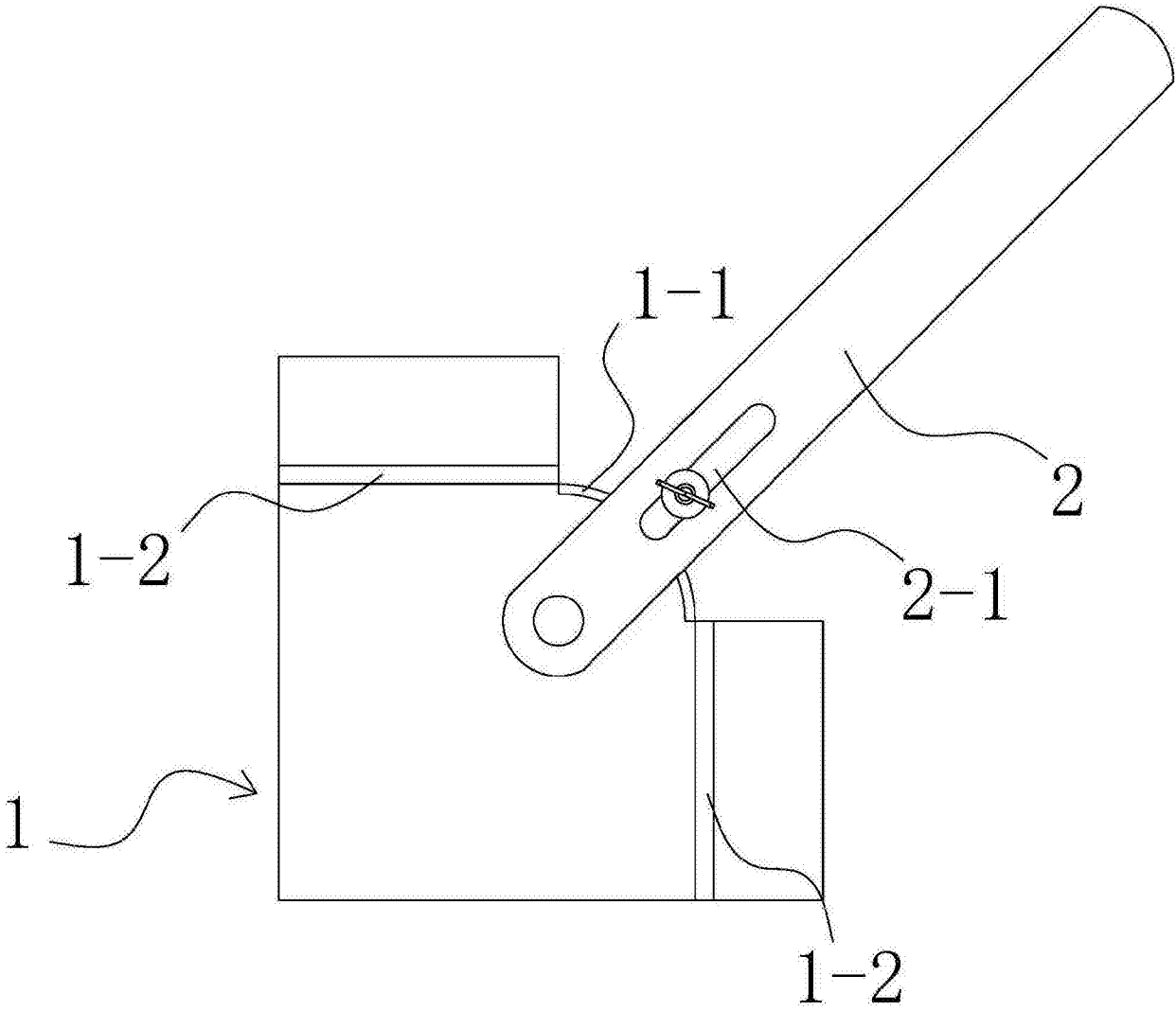


图 1

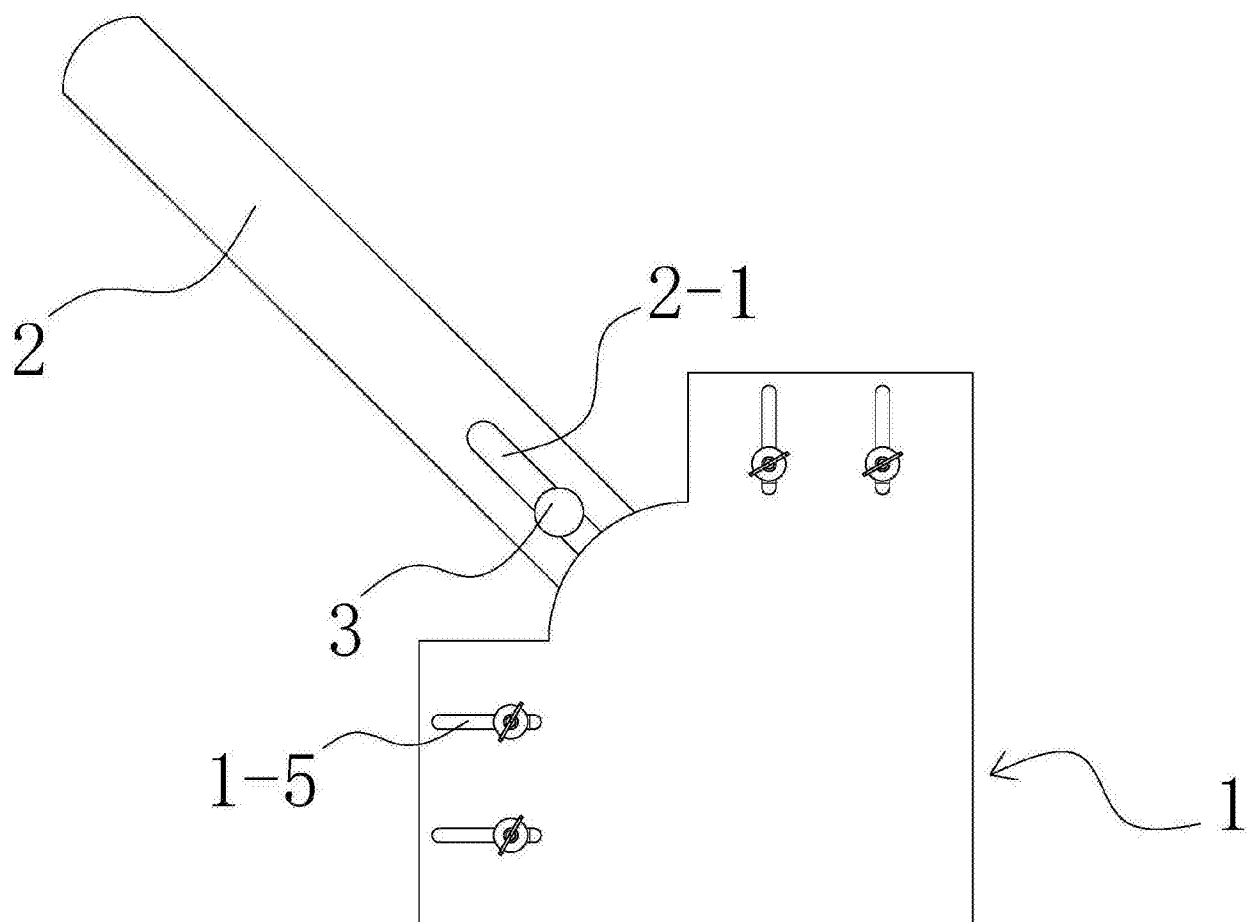


图 2

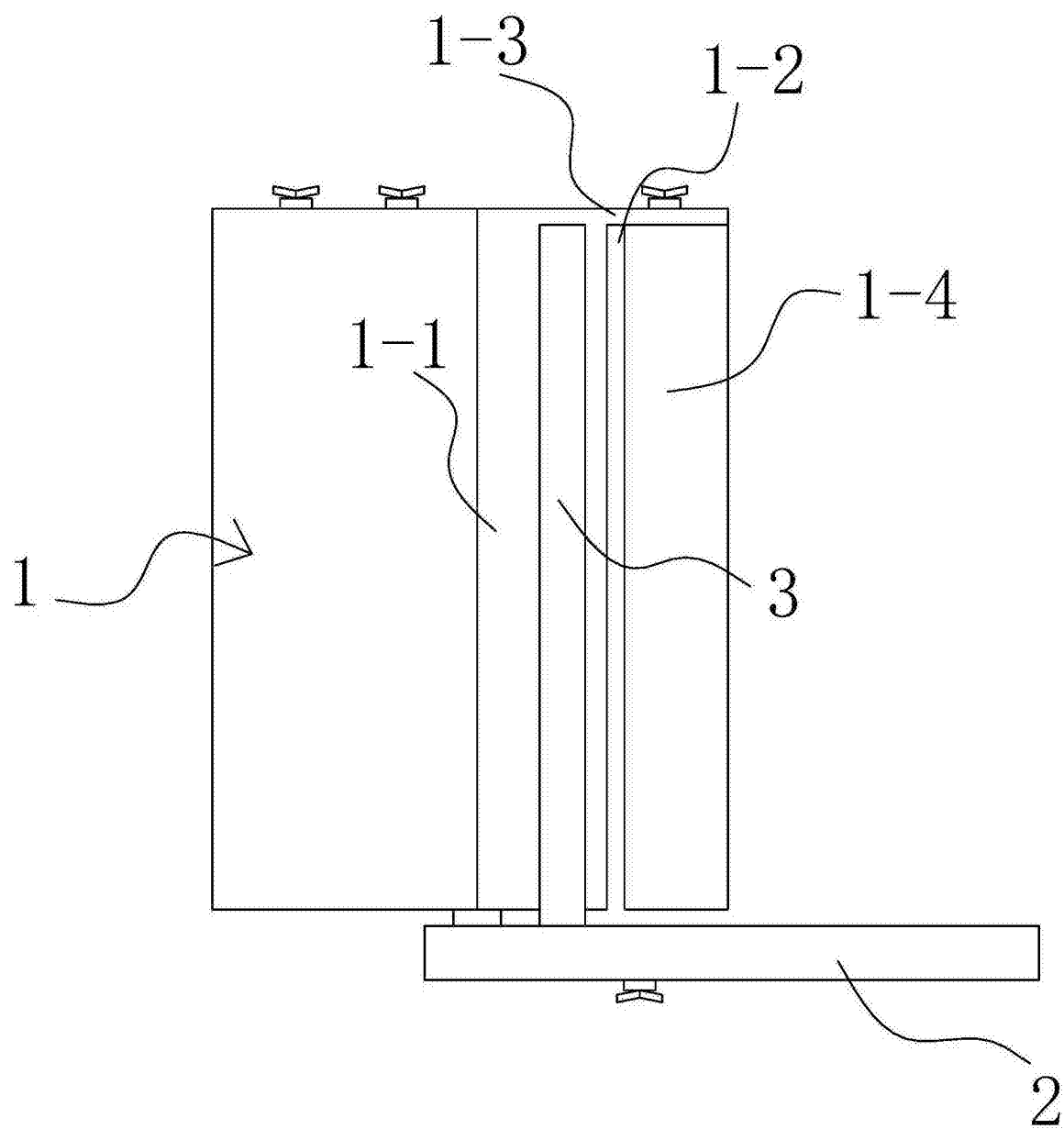


图 3

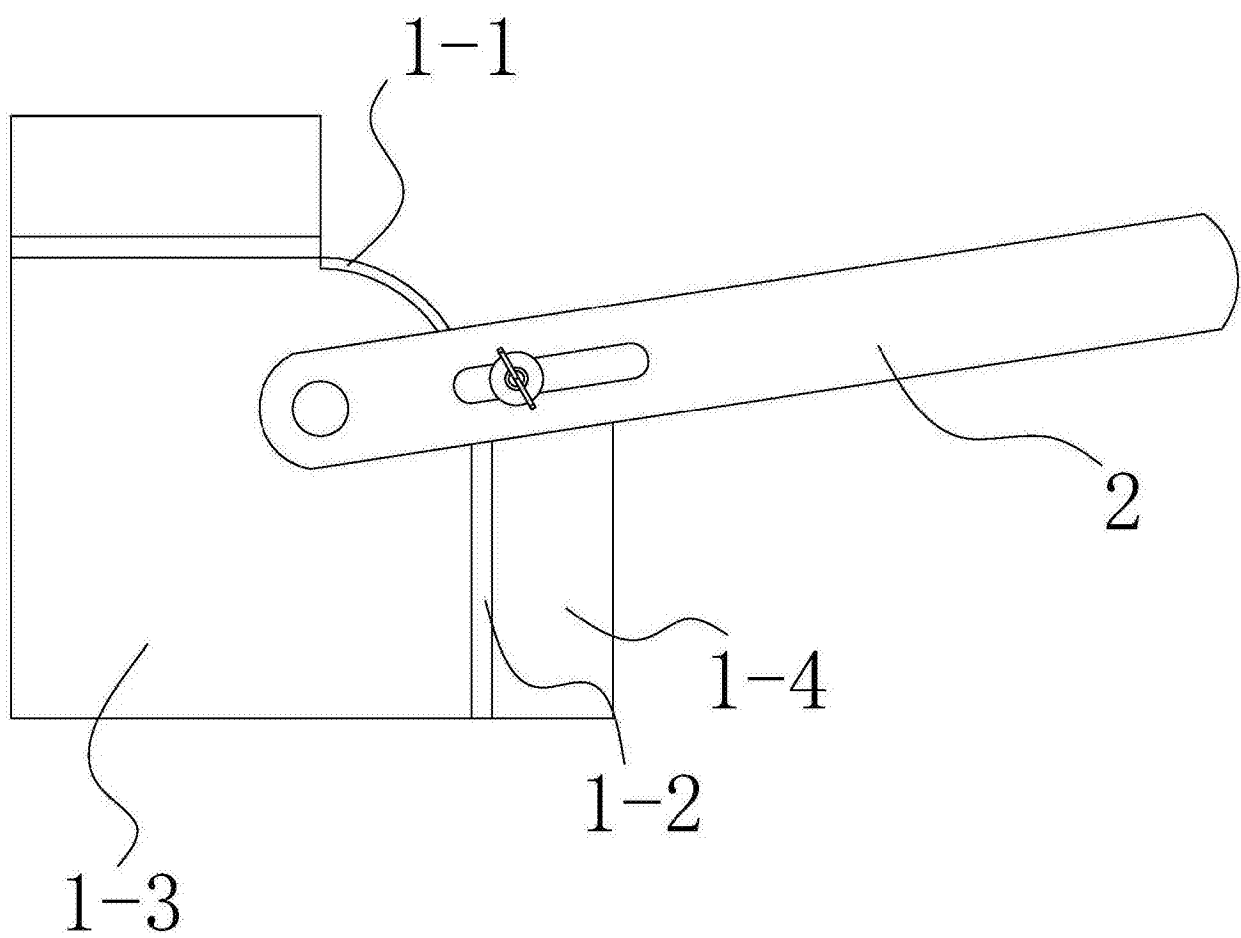


图 4