



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201711395 U

(45) 授权公告日 2011. 01. 19

(21) 申请号 201020205321. 2

(22) 申请日 2010. 05. 26

(73) 专利权人 沈根法

地址 313216 浙江省德清县乾元镇德新公路
17 号

(72) 发明人 沈根法

(74) 专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公
司 33214

代理人 王鹏举

(51) Int. Cl.

B21D 5/06 (2006. 01)

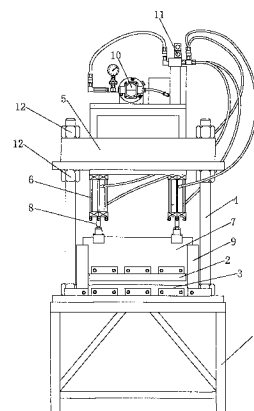
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种折弯机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种折弯机,包括底座、上模、下模,上模安装在上模座上,下模设置在底座的顶面上,在底座上设有立于其上的竖梁,在竖梁的上端横设有上梁,上梁的底部设有多个油缸,油缸的活塞杆连接上模座,上梁的顶部设有油泵、电磁阀,油泵、电磁阀与油缸通过管路连接成一个闭合的回路,在下模的两侧竖直设有与上模座配合的导轨,上模座沿导轨滑动。本实用新型主要工作原理是通过液压系统使上模沿导轨向下移动与下模闭合完成对冰箱门的成型加工,其功率为大型折弯机的三分之一,能耗大大降低,且本实用新型的折弯模具更换更方便,有助于提供加工效率和加工精度。



1. 一种折弯机,其特征是:包括底座(1)、上模(2)、下模(3),上模(2)安装在上模座(7)上,下模(3)设置在底座(1)的顶面上,在底座(1)上设有立于其上的竖梁(4),在竖梁(4)的上端横设有上梁(5),上梁(5)的底部设有多个油缸(6),油缸(6)的活塞杆(8)连接上模座(7),上梁(5)的顶部设有油泵(10)、电磁阀(11),油泵(10)、电磁阀(11)与油缸(6)通过管路连接成一个闭合的回路,在下模(3)的两侧竖直设有与上模座(7)配合的导轨(9),上模座(7)沿导轨(9)滑动。

2. 根据权利要求1所述的一种折弯机,其特征是:在竖梁(4)的上端加工有外螺纹,竖梁(4)穿过上梁(5),并在上梁(5)上下两侧的竖梁(4)上套设有螺母(12)。

一种折弯机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种折弯机,特别涉及一种用于冰箱门体的成型折弯机。

背景技术

[0002] 以往冰箱门体折弯成型的工作放在专用的大型折弯机上来完成的,时间久了发现不但操作不方便而且还很耗电,原因是启动大的折弯机所需能耗较高,还有在上面安装小的折弯模具很麻烦,而且还要经常不断的拆装,很费功夫。

发明内容

[0003] 本实用新型针对上述现有技术中存在的不足,提供了一种模具拆卸方便,能耗小,可提高工作效率的折弯机。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样实现的:

[0005] 一种折弯机,包括底座、上模、下模,上模安装在上模座上,下模设置在底座的顶面上,在底座上设有立于其上的竖梁,在竖梁的上端横设有上梁,上梁的底部设有多个油缸,油缸的活塞杆连接上模座,上梁的顶部设有油泵、电磁阀,油泵、电磁阀与油缸通过管路连接成一个闭合的回路,在下模的两侧竖直设有与上模座配合的导轨,上模座沿导轨滑动。

[0006] 作为优选,在竖梁的上端加工有外螺纹,竖梁穿过上梁,并在上梁上下两侧的竖梁上套设有螺母。由此可通过旋拧螺母来调节上下模之间的初始距离,适应不同的加工需要。

[0007] 采用了上述技术方案的本实用新型的有益效果是:

[0008] 本实用新型主要工作原理是通过液压系统使上模沿导轨向下移动与下模闭合完成对冰箱门的成型加工,其功率为大型折弯机的三分之一,能耗大大降低,且本实用新型的折弯模具更换更方便,有助于提供加工效率和加工精度。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 本实用新型的具体实施方式如下:

[0011] 实施例:如图1所示,一种折弯机,包括底座1、上模2、下模3,上模2安装在上模座7上,下模3设置在底座1的顶面上,在底座1上设有立于其上的竖梁4,在竖梁4的上端横设有上梁5,上梁5的底部设有多个油缸6,油缸6的活塞杆8连接上模座7,上梁5的顶部设有油泵10、电磁阀11,油泵10、电磁阀11与油缸6通过管路连接成一个闭合的回路,在下模3的两侧竖直设有与上模座7配合的导轨9,上模座7沿导轨9滑动。

[0012] 在竖梁4的上端加工有外螺纹,竖梁4穿过上梁5,并在上梁5上下两侧的竖梁4上套设有螺母12。可旋拧螺母12定位上梁5的高度,适应不同的加工需要。

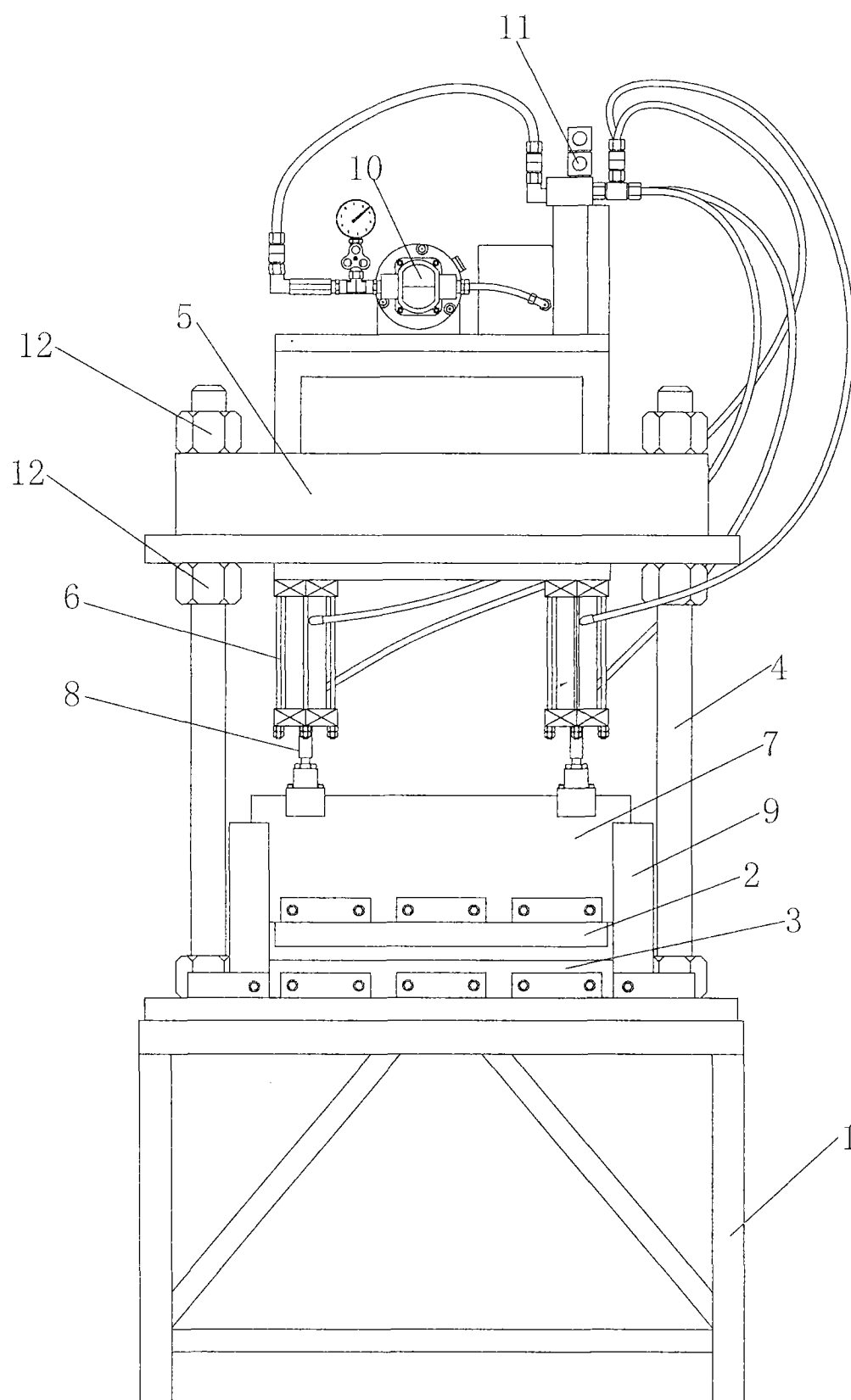


图 1