

## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202052824 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 30

(21) 申请号 201120133624. 2

(22) 申请日 2011. 04. 29

(73) 专利权人 中国葛洲坝集团股份有限公司

地址 443002 湖北省宜昌市清波路1号

专利权人 葛洲坝集团第一工程有限公司

(72) 发明人 涂玉强 邸书茵 宋俊仪 刘勇

黄金春 程随丹

(74) 专利代理机构 宜昌市三峡专利事务所

42103

代理人 彭娅

(51) Int. Cl.

B21D 7/08 (2006. 01)

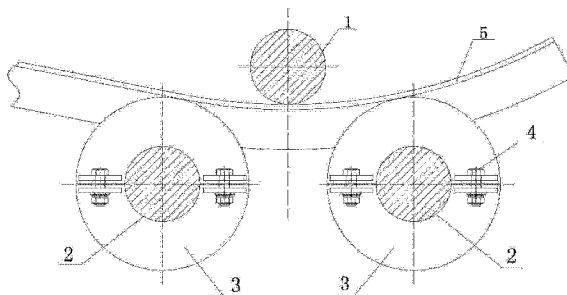
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

角钢弯弧装置

(57) 摘要

一种角钢弯弧装置,两个完全对称的半圆形模具片安装在三辊卷板机的下辊滚上,两个模具片之间通过螺栓连接,模具片上开设有角钢弯弧槽;模具片为瓦片。本实用新型提供的角钢弯弧装置,由两个完全对称的半圆形模具片安装在三辊卷板机的下辊滚上,利用卷板机的工作原理,将放入模具片中的角钢压制符合设计要求的圆弧型,可以解决角钢弯曲成型的问题,结构简单、操作简便、性能稳定,保证了角钢弯弧质量,提高了工作效率、降低了生产成本。



1. 一种角钢弯弧装置,其特征在于:两个完全对称的半圆形模具片(3)安装在三辊卷板机的下辊滚(2)上,两个模具片(3)之间通过螺栓(4)连接,模具片(3)上开设有角钢弯弧槽(6)。

2. 根据权利要求1所述的角钢弯弧装置,其特征在于:模具片(3)为瓦片。

## 角钢弯弧装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于金属加工领域的弯弧装置,尤其是一种角钢弯弧装置。

### 背景技术

[0002] 在金属加工领域,钢板、工字钢、槽钢等弯曲成型技术已经趋于成熟,成型机具也被广泛应用。但由于角钢形状不规则、不对称,在弯曲加工过程中存在较大难度,普通弯曲机难以完成。国内有些机械制造单位对这一特殊形状钢材弯曲技术也做了一些研究,但是设备形体较大、结构复杂,操作不便。

### 发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种角钢弯弧装置,可以解决角钢弯曲成型的问题,结构简单、操作简便、性能稳定,保证了角钢弯弧质量,提高了工作效率、降低了生产成本。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型所采用的技术方案是:一种角钢弯弧装置,两个完全对称的半圆形模具片安装在三辊卷板机的下辊滚上,两个模具片之间通过螺栓连接,模具片上开设有角钢弯弧槽。

[0005] 模具片为瓦片。

[0006] 本实用新型提供的角钢弯弧装置,由于两个完全对称的半圆形模具片安装在三辊卷板机的下辊滚上,利用卷板机的工作原理,将放入模具片中的角钢压制符合设计要求的圆弧形,可以解决角钢弯曲成型的问题,结构简单、操作简便、性能稳定,保证了角钢弯弧质量,提高了工作效率、降低了生产成本。

### 附图说明

[0007] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明:

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0009] 图 2 为本实用新型的侧视图。

### 具体实施方式

[0010] 如图 1 和图 2 所示,一种角钢弯弧装置,两个完全对称的半圆形模具片 3 安装在三辊卷板机的下辊滚 2 上,两个模具片 3 之间通过螺栓 4 连接,模具片 3 上开设有角钢弯弧槽 6。

[0011] 模具片 3 为瓦片。

[0012] 使用时,调整卷板机上辊滚 1 的上升尺寸,将背靠背双角钢 5 放入模具片 3 的角钢弯弧槽 6 中,利用卷板机工作原理,压制出符合设计要求的角钢圆弧。

[0013] 根据角钢尺寸不同可以加工多套本实用新型,以适应各种角钢弯弧要求。

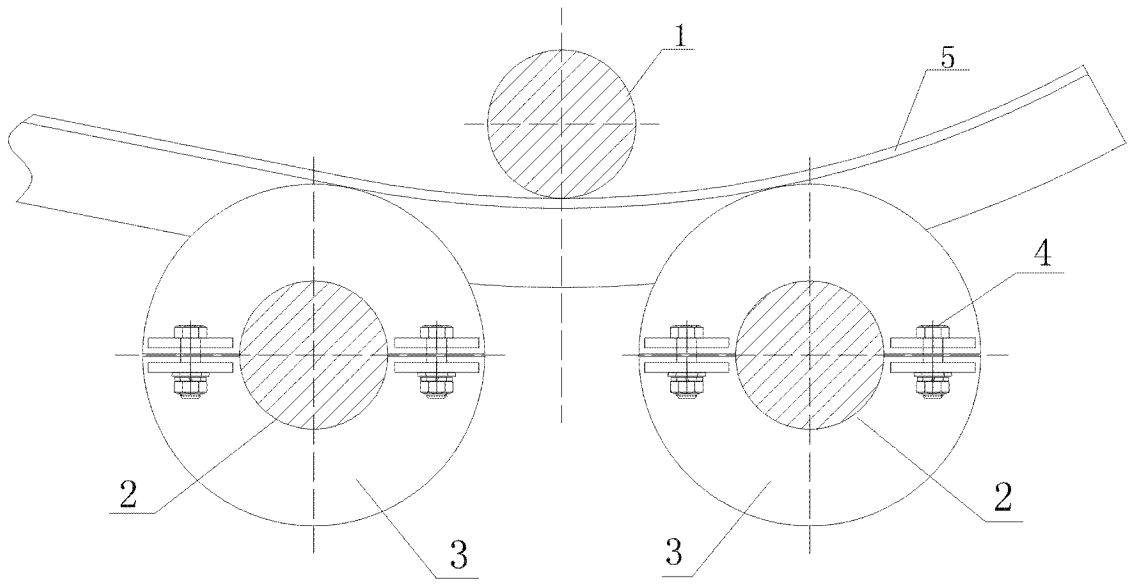


图 1

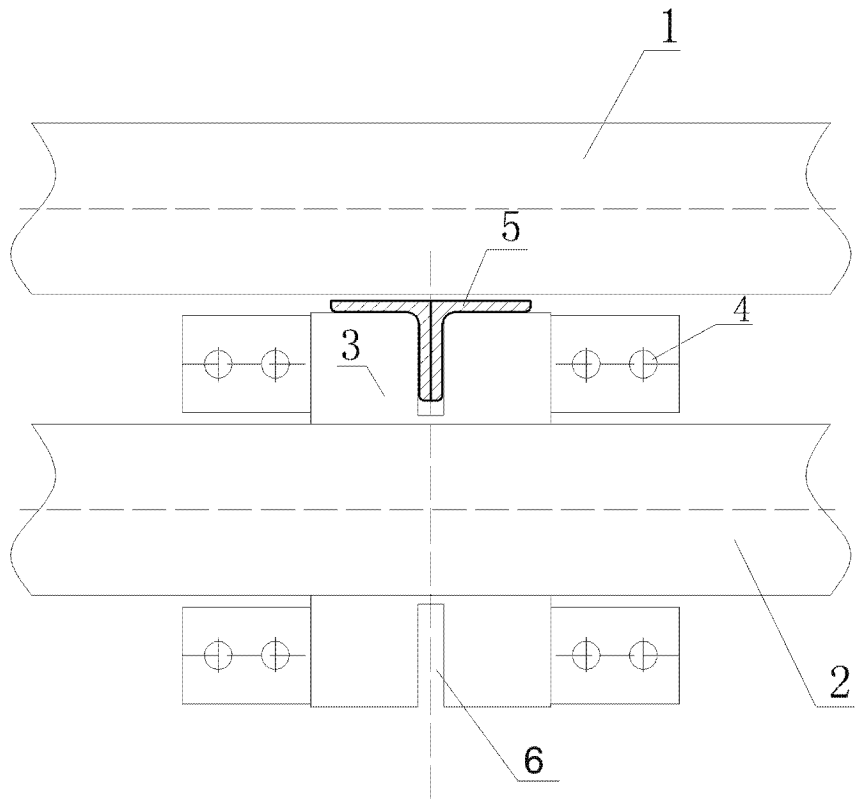


图 2