



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202621715 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 26

(21) 申请号 201220184661. 0

(22) 申请日 2012. 04. 27

(73) 专利权人 山东铭润电站装备有限公司

地址 250022 山东省济南市市中区机一西厂  
路 3 号

(72) 发明人 范玉峰 刘东明 李帅

(74) 专利代理机构 济南舜源专利事务所有限公  
司 37205

代理人 苗峻

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

B21D 7/06 (2006. 01)

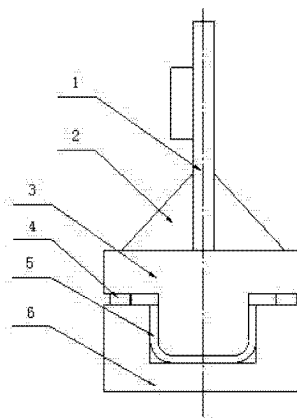
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

### (54) 实用新型名称

一种把手折弯模具

### (57) 摘要

本实用新型涉及一种模具,具体说是一种把手折弯模具。该一种把手折弯模具,包括上模和下模,其特征是:所述上模的上部设有用于安装在压力机上的夹板,下部为倒凸字型压块,所述下模上面设有长方体状的凹槽,凹槽的两侧分别设有挡块。本实用新型的把手折弯模具的有益效果:使用该模具制作把手时,不仅加工效率高,而且加工精度高。



1. 一种把手折弯模具,包括上模和下模,其特征是:所述上模的上部设有用于安装在压力机上的夹板(1),下部为倒凸字型压块(3),所述下模(6)上面设有长方体状的凹槽,凹槽的两侧分别设有挡块(4)。

2. 根据权利要求1所述的把手折弯模具,其特征是:所述夹板(1)与压块(3)的连接处两侧设有肋板(2)。

## 一种把手折弯模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，具体说是一种把手折弯模具。

### 背景技术

[0002] 现在制作把手时，通常是将圆钢烧红然后人工折弯，然而由于钢材本身具有弹性，折弯后的弧度不容易保证，并且两边的折弯大小也不容易一至，且人工折弯效率较低。

### 发明内容

[0003] 为了弥补现有技术的不足，本实用新型提供一种效率高的把手折弯模具。

[0004] 本实用新型是通过如下技术方案实现的：

[0005] 一种把手折弯模具，包括上模和下模，其特征是：所述上模的上部设有用于安装在压力机上的夹板，下部为倒凸字型压块，所述下模上面设有长方体状的凹槽，凹槽的两侧分别设有挡块。

[0006] 本发明中的把手折弯模具，使上模和下模之间的空隙形成把手的形状，为方便放置型材和便于定位，在凹槽的两侧分别设有挡块。

[0007] 为了增加上模的压力强度所述夹板与压块的连接处两侧设有肋板。

[0008] 本实用新型的把手折弯模具的有益效果：使用该模具制作把手时，不仅加工效率高，而且加工精度高。

### 附图说明

[0009] 下面结合附图对本实用新型作进一步的说明：

[0010] 图 1 为本实用新型的结构主视示意图；

[0011] 图 2 为图 1 的右视图；

[0012] 图 3 为本实用新型的下模结构示意图；

[0013] 图中，1、夹板、2、肋板、3、压块、4、挡块、5、把手、6、下模。

### 具体实施方式

[0014] 附图为本实用新型的一种具体实施例。该实施例一种把手折弯模具，包括上模和下模，其特征是：所述上模的上部设有用于安装在压力机上的夹板 1，下部为倒凸字型压块 3，所述下模 6 上面设有长方体状的凹槽，凹槽的两侧分别设有挡块 4，所述夹板 1 与压块 3 的连接处两侧设有肋板 2。

[0015] 使用本实用新型的把手折弯模具时，先将用于制作把手 5 的型材下料截成一段段的然后将其并排摆放在下模的两挡板之间，待其布满后启动压力机，压力机带动上模往下运动，将其型材压进下模的凹槽里面，形成把手。

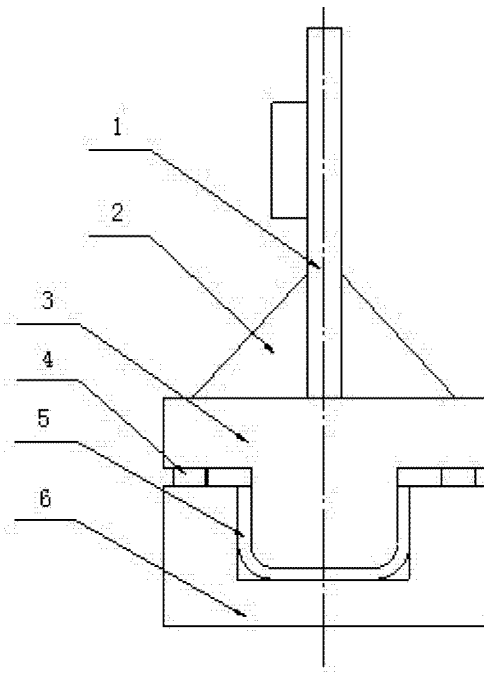


图 1

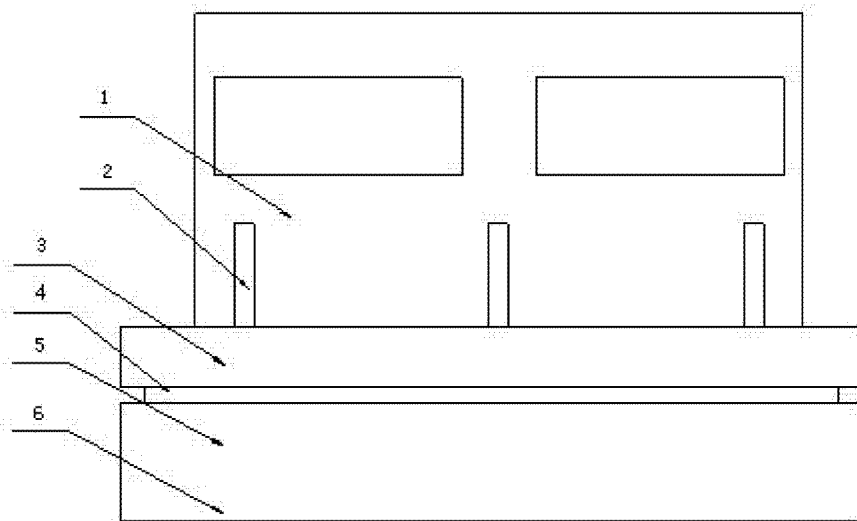


图 2

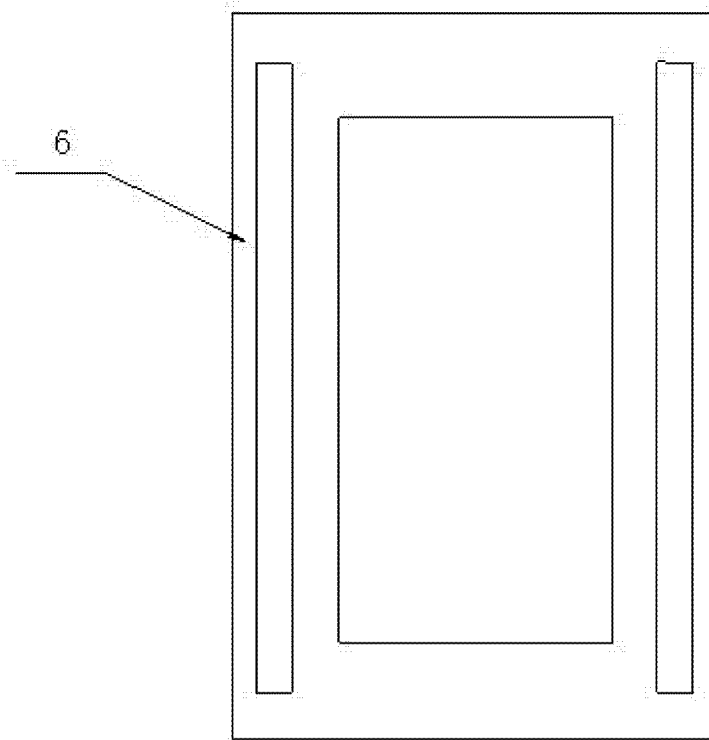


图 3