



[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 02261373.0

[45] 授权公告日 2003 年 11 月 5 日

[11] 授权公告号 CN 2584309Y

[22] 申请日 2002.11.08 [21] 申请号 02261373.0

[73] 专利权人 上海神模电气有限公司

地址 200072 上海市民晏路 136 号

[72] 设计人 祝志斌

[74] 专利代理机构 上海世贸专利代理有限公司

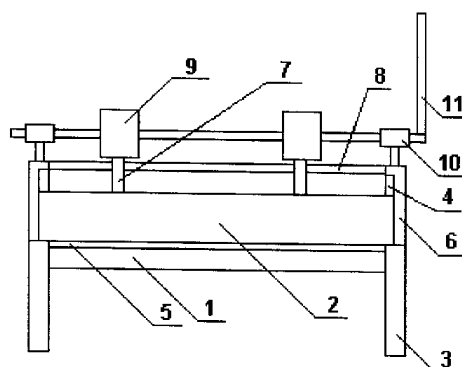
代理人 严新德

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称 手动折弯机

[57] 摘要

一种手动折弯机，由床身、冲压板、底座、滑槽、V 型槽、支撑板、垂直压杆、横梁、压下装置、支撑套和压杆构成，本实用新型和现有技术相对照，可以在提高折弯精度的同时，结构简单，使用方便。



I S S N 1 0 0 8 - 4 2 7 4

- 1, 一种手动折弯机, 由床身、冲压板、底座、滑槽、支撑板、垂直压杆、支撑套和压杆构成, 其特征在于: 所述的床身设置在底座的顶部, 所述的床身与所述的底座之间相互连接, 所述的床身的上端面设置有 V 型槽, 所述的床身的两侧设置有支撑板, 所述的支撑板的内侧设置有滑槽, 所述的冲压板设置在所述的滑槽内, 所述的支撑板上设置有一个横梁, 所述的支撑板的顶部设置有支撑套, 所述的支撑套与所述的支撑板之间相互连接, 所述的压下装置的两端分别设置在所述的支撑套内, 所述的压下装置与所述的冲压板之间设置有垂直压杆, 所述的垂直压杆一端与所述的压下装置相连接, 另一端与所述的冲压板的背部相连接, 所述的压下装置的一端设有压杆。
- 2, 根据权利要求 1 所述的手动折弯机, 其特征是: 所述的床身与所述的底座之间相互连接, 具体的连接方式为焊接连接。
- 3, 根据权利要求 1 所述的手动折弯机, 其特征是: 所述的支持板与所述的床身的端面相互垂直。
- 4, 根据权利要求 1 所述的手动折弯机, 其特征是: 所述的冲压板的边沿与所述的 V 型槽相互平行。
- 5, 根据权利要求 1 所述的手动折弯机, 其特征是: 所述的横梁与所述的支撑板的端面相互垂直。
- 6, 根据权利要求 1 所述的手动折弯机, 其特征是: 所述的支撑套与所述的支撑板之间相互连接, 具体的连接方式为焊接连接。

手动折弯机

技术领域:

本实用新型涉及一种机械加工设备，特别是一种用于金属薄板折弯的手动折弯机。

背景技术:

在现有的技术中，手动折弯机通常存在配合精度不高，机构不合理，操作不方便等缺点。

发明内容:

本实用新型所要解决的技术问题是：现有的手动折弯机存在配合精度不高，机构不合理，操作不方便等缺点。

本实用新型为解决上述技术问题所采用的技术方案是提供一种手动折弯机，所述的手动折弯机由床身、冲压板、底座、滑槽、V型槽、支撑板、垂直压杆、横梁、压下装置、支撑套和压杆构成，所述的床身设置在底座的顶部，所述的床身与所述的底座之间相互连接，具体的连接方式可以为焊接连接，所述的床身的上端面设置有V型槽，所述的床身的两侧设置有支撑板，所述的支持板与所述的床身的端面相互垂直，所述的支撑板的内侧设置有滑槽，所述的冲压板设置在所述的滑槽内，所述的冲压板的边沿与所述的V型槽相互平行，所述的支撑板上设置有一个横梁，所述的横梁与所述的支撑板端面相互垂直，所述的支撑板的顶部设置有支撑套，所述的支撑套与所述的支撑板之间相互连接，具体的连接方式可以为焊接连接，所述的压下装置的两端分别设置在所述的支撑套内，所述的压下装置与所述的冲压板之间设置有垂直压杆，所述的垂直压杆一端与所述的压下装置相连接，另一端与所述的冲压板的背部相连接，所述的压下装置的一端设有压杆。

本实用新型和现有技术相对照，可以在提高折弯精度的同时，结构简

单，使用方便。

附图说明：

图 1 是本实用新型手动折弯机原理图。

如图 1 所示，本实用新型手动折弯机，由床身 1、冲压板 2、底座 3、滑槽 4、V 型槽 5、支撑板 6、垂直压杆 7、横梁 8、压下装置 9、支撑套 10 和压杆 11 构成，所述的床身 1 设置在底座 3 的顶部，所述的床身 1 与所述的底座 3 之间相互连接，具体的连接方式可以为焊接连接，所述的床身 1 的上端面设置有 V 型槽 5，所述的床身 1 的两侧设置有支撑板 6，所述的支撑板 6 与所述的床身 1 的端面相互垂直，所述的支撑板 6 的内侧设置有滑槽 4，所述的冲压板 2 设置在所述的滑槽 4 内，所述的冲压板 2 的边沿与所述的 V 型槽 5 相互平行，所述的支撑板 6 上设置有一个横梁 8，所述的横梁 8 与所述的支撑板 6 的端面相互垂直，所述的支撑板 6 的顶部设置有支撑套 10，所述的支撑套 10 与所述的支撑板 6 之间相互连接，具体的连接方式可以为焊接连接，所述的压下装置 9 的两端分别设置在所述的支撑套 10 内，所述的压下装置 9 与所述的冲压板 2 之间设置有垂直压杆 7，所述的垂直压杆 7 的一端与所述的压下装置 9 相连接，另一端与所述的冲压板 2 的背部相连接，所述的压下装置 9 的一端设有压杆 11。

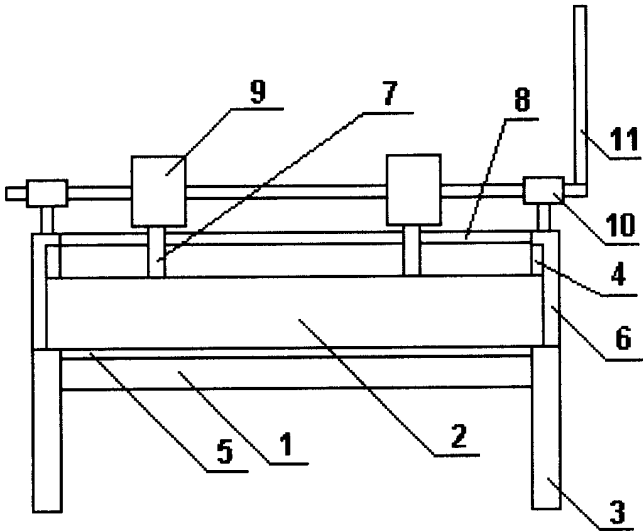


图 1