



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104923665 A

(43) 申请公布日 2015. 09. 23

(21) 申请号 201510286839. 0

(22) 申请日 2015. 05. 31

(71) 申请人 南京蒙福液压机械有限公司

地址 211225 江苏省南京市溧水县白马镇上
洋村

(72) 发明人 陈海楼

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

B21D 37/02(2006. 01)

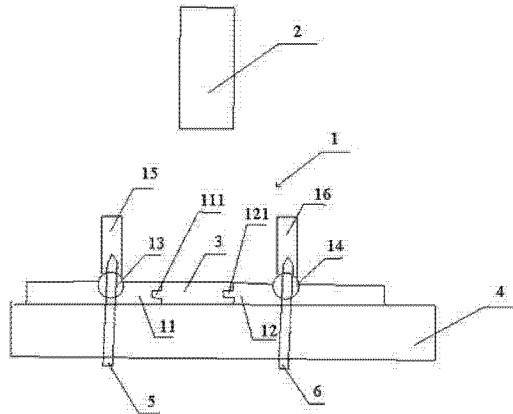
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种折弯机模具

(57) 摘要

本发明公开了一种折弯机模具,包括放置于操作台上的下模具和上模具,所述下模具包括第一横向铁块和第二横向铁块,所述第一横向铁块的一侧设有凹槽,所述第二横向铁块的一侧设有与凹槽匹配的凸块,所述第一横向铁块和第二横向铁块之间设有若干同时与第一横向铁块和第二横向铁块卡接的拼接铁块,所述第一横向铁块和第二横向铁块上分别设有第一滚轮和第二滚轮,所述第一滚轮和第二滚轮上分别连接着第一纵向铁块和第二纵向铁块。本发明通过对下模具开口长度和开口角度的调整,使得本发明只需一组模具便能适应多种折弯规格,无需频繁的更换模具,不但提高了折弯的整体效率,而且也减少了采购成本,提高了生产利润。



1. 一种折弯机模具,包括放置于液压机操作台(4)上的下模具(1)和上模具(2),其特征在于:所述下模具(1)包括第一横向铁块(11)和第二横向铁块(12),所述第一横向铁块(11)的一侧设有凹槽(111),所述第二横向铁块(12)的一侧设有与凹槽(111)匹配的凸块(121),所述第一横向铁块(11)和第二横向铁块(12)之间设有若干同时与第一横向铁块(11)和第二横向铁块(12)卡接的拼接铁块(3),所述第一横向铁块(11)和第二横向铁块(12)上分别设有第一滚轮(13)和第二滚轮(14),所述第一滚轮(13)和第二滚轮(14)上分别连接着第一纵向铁块(15)和第二纵向铁块(16)。

2. 根据权利要求1所述的一种折弯机模具,其特征在于:所述第一纵向铁块(15)和第二纵向铁块(16)分别与第一滚轮(13)和第二滚轮(14)一体化成型。

3. 根据权利要求1所述的一种折弯机模具,其特征在于:所述液压机操作台(4)上设有第一紧定螺栓(5)和第二紧定螺栓(6),所述第一紧定螺栓(5)贯穿液压机操作台(4)、第一滚轮(13)和第一纵向铁块(15),所述第二紧定螺栓(6)贯穿液压机操作台(4)、第二滚轮(14)和第二纵向铁块(16)。

4. 根据权利要求1或3所述的一种折弯机模具,其特征在于:所述第一纵向铁块(15)和第二纵向铁块(16)高度相同。

一种折弯机模具

[0001]

技术领域

[0002] 本发明具体涉及一种折弯机模具。

背景技术

[0003] 现有的折弯机通常采用液压气缸驱动上模具对放置在下模具上的金属板材进行下压,完成对金属板材的折弯,折弯的规格主要是由每次折弯时下模具的开口大小所决定,但是现有的折弯模具中下模具的开口时固定不变的,所以一组模具只能对应一种折弯规格,而实际生产当中折弯的规格非常之多,所以不得不频繁的更换模具,不但费时费力,而且大量不同规格模具的购买,也增加了采购的成本。

发明内容

[0004] 发明目的:为了克服现有技术中存在的不足,提供一种能够适应多种折弯规格要求的折弯机模具。

[0005] 技术方案:为实现上述目的,本发明提供一种折弯机模具,包括放置于液压机操作台上的下模具和上模具,所述下模具包括第一横向铁块和第二横向铁块,所述第一横向铁块的一侧设有凹槽,所述第二横向铁块的一侧设有与凹槽匹配的凸块,所述第一横向铁块和第二横向铁块之间设有若干同时与第一横向铁块和第二横向铁块卡接的拼接铁块,所述第一横向铁块和第二横向铁块上分别设有第一滚轮和第二滚轮,所述第一滚轮和第二滚轮上分别连接着第一纵向铁块和第二纵向铁块。

[0006] 优选地,所述第一纵向铁块和第二纵向铁块分别与第一滚轮和第二滚轮一体化成型。

[0007] 优选地,所述液压机操作台上设有第一紧定螺栓和第二紧定螺栓,所述第一紧定螺栓贯穿液压机操作台、第一滚轮和第一纵向铁块,所述第二紧定螺栓贯穿液压机操作台、第二滚轮和第二纵向铁块。

[0008] 优选地,所述第一纵向铁块和第二纵向铁块高度相同。

[0009] 本发明的设计原理为:通过调整拼接铁块的数量可以改变下模具开口的长度,通过第一滚轮和第二滚轮的转动可以调整第一纵向铁块和第二纵向铁块与水平面的角度,从而可以改变下模具的开口角度,所以通过对下模具开口长度和开口角度的调整,使得本发明适应多种折弯规格。

[0010] 有益效果:本发明与现有技术相比,通过对下模具开口长度和开口角度的调整,使得本发明只需一组模具便能适应多种折弯规格,无需频繁的更换模具,不但提高了折弯的整体效率,而且也减少了采购成本,提高了生产利润。

附图说明

[0011] 图 1 为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和具体实施例,进一步阐明本发明,应理解这些实施例仅用于说明本发明而不适用于限制本发明的范围,在阅读了本发明之后,本领域技术人员对本发明的各种等价形式的修改均落于本申请所附权利要求所限定的范围。

[0013] 如图 1 所示,本发明包括放置于液压机操作台 4 上的下模具 1 和上模具 2,所述下模具 1 包括第一横向铁块 11 和第二横向铁块 12,所述第一横向铁块 11 的一侧设有凹槽 111,所述第二横向铁块 12 的一侧设有与凹槽 111 匹配的凸块 121,所述第一横向铁块 11 和第二横向铁块 12 之间设有同时与第一横向铁块 11 和第二横向铁块 12 卡接的拼接铁块 3,所述第一横向铁块 11 和第二横向铁块 12 上分别设有第一滚轮 13 和第二滚轮 14,所述第一滚轮 13 和第二滚轮 14 上分别连接着第一纵向铁块 15 和第二纵向铁块 16。

[0014] 本发明的操作流程为:首先根据要求的折弯规格调整拼接铁块 3 的数量,使得下模具 1 的开口长度满足折弯要求,然后松开第一紧定螺栓 5 和第二紧定螺栓 6,转动第一滚轮 13 和第二滚轮 14,使得下模具 1 的开口角度满足折弯要求,拧紧第一紧定螺栓 5 和第二紧定螺栓 6,使得下模具 1 固定在液压机操作台 4 上,将金属板材放置于下模具 1 上,启动液压电机上模具 2 开始下压,即开始折弯作业。

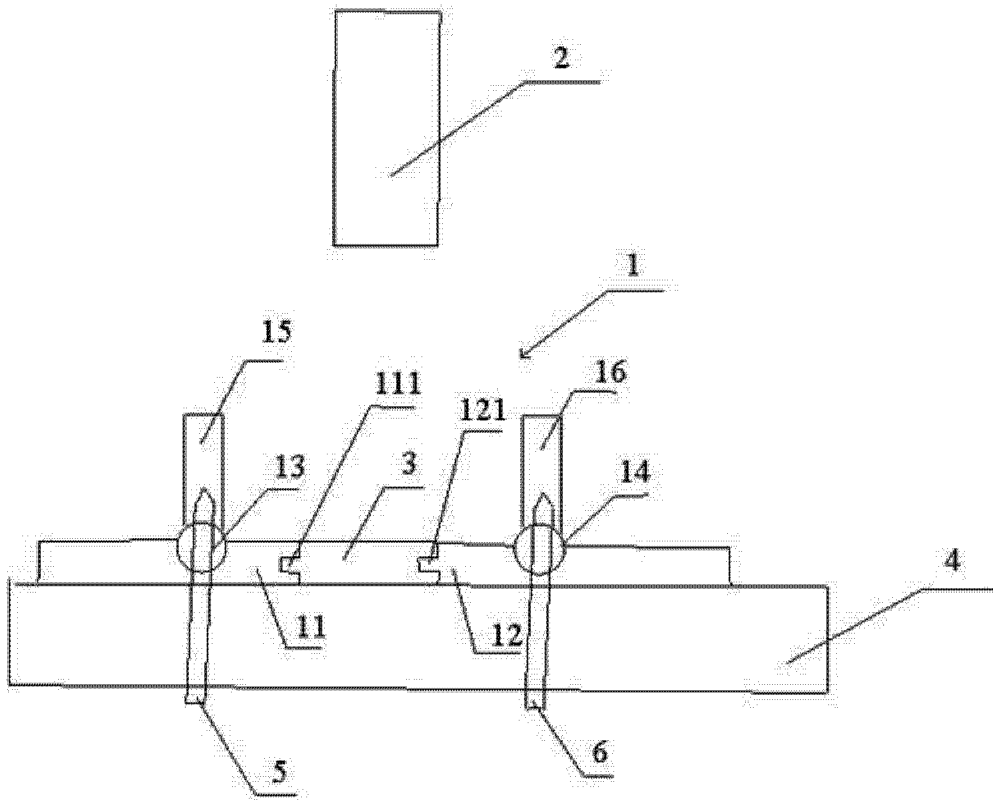


图 1