



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103521573 A

(43) 申请公布日 2014. 01. 22

(21) 申请号 201310533060. 5

(22) 申请日 2013. 10. 29

(71) 申请人 合肥华艺模具有限公司

地址 230000 安徽省合肥市金寨南路合肥柴
油机厂东边

(72) 发明人 谢萌蕙

(51) Int. Cl.

B21D 11/20 (2006. 01)

B21D 11/22 (2006. 01)

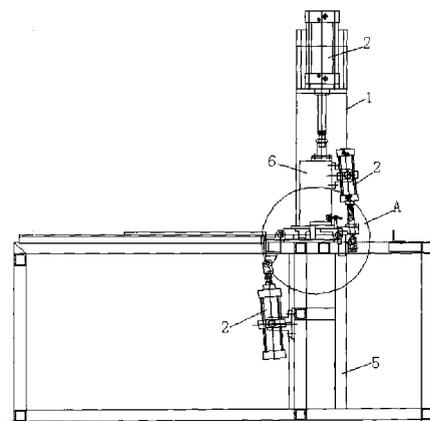
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种可调试多款折 Z 型机

(57) 摘要

本发明公开了一种可调试多款折 Z 型机, 包括机身、气缸、下翻转架、上翻转板和机架, 机架上端为折弯平台, 折弯平台上端设有竖直平台, 竖直平台上方设有气缸, 在竖直平台左右侧分别设有下翻转架和上翻转板, 下翻转架下端设有气缸, 上翻转板上端设有气缸, 下翻转架上端面设有左上压料模条, 左上压料模条右侧设有左下压料模条, 左设有下折弯模条; 上翻转板左侧设有右上压料模条和右下压模条; 左上压料模条和右上压料模条与机架转动连接。本发明解决了冷柜底板底板 Z 字折弯成型的问题, 设计结构合理, 通过在折弯平台上设置左右翻转架, 翻转架翻转方向一个向下一个向上, 这样一次成型, 提高生产效率, 翻转架设有压料模条, 使用可靠。



1. 一种可调试多款折 Z 型机,包括机身、气缸、下翻转架、上翻转板和机架,机身设置于机架上,其特征在于:所述的机架上端为折弯平台,折弯平台上端设有竖直平台,竖直平台上方设有气缸,在竖直平台左右侧分别设有下翻转架和上翻转板,下翻转架下端设有气缸,上翻转板上端设有气缸,下翻转架上端面设有左上压料模条,左上压料模条右侧设有左下压料模条,左设有下折弯模条;上翻转板左侧设有右上压料模条和右下压模条;所述的左上压料模条和右上压料模条与机架转动连接。

2. 根据权利要求 1 所述的一种可调试多款折 Z 型机,其特征在于:所述的右上压料模条上端设有竖直挡板,在右上压料模条上端面设有上安装板,上安装板与竖直挡板固定连接。

3. 根据权利要求 1 所述的一种可调试多款折 Z 型机,其特征在于:所述的下翻转架和上翻转板与气缸前端通过铰链连接件连接。

一种可调试多款折 Z 型机

技术领域

[0001] 本发明涉及折弯设备技术领域,具体属于一种可调试多款折 Z 型机。

背景技术

[0002] 现有对于像冷柜底板较大型底板的 Z 字形折弯,大多通过人工借助辅助工具进行扳弯折叠,折叠成型率较低,加工精度较低,对较大块板折弯时容易出现折弯变形,不能完成 Z 字型。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供了一种可调试多款折 Z 型机,解决了像冷柜底板类似较大底板 Z 字折弯成型的问题,设计结构合理,通过在折弯平台上设置左右翻转架,翻转架翻转方向一个向下一个向上,这样一次成型,提高生产效率,翻转架设有压料模条,使用可靠。

[0004] 本发明采用的技术方案如下:

[0005] 一种可调试多款折 Z 型机,包括机身、气缸、下翻转架、上翻转板和机架,机身设置于机架上,所述的机架上端为折弯平台,折弯平台上端设有竖直平台,竖直平台上方设有气缸,在竖直平台左右侧分别设有下翻转架和上翻转板,下翻转架下端设有气缸,上翻转板上端设有气缸,下翻转架上端面设有左上压料模条,左上压料模条右侧设有左下压料模条,左设有下折弯模条;上翻转板左侧设有右上压料模条和右下压模条;所述的左上压料模条和右上压料模条与机架转动连接。

[0006] 所述的右上压料模条上端设有竖直挡板,在右上压料模条上端面设有上安装板,上安装板与竖直挡板固定连接。

[0007] 所述的下翻转架和上翻转板与气缸前端通过铰链连接件连接。

[0008] 通过在折弯平台上设置左右翻转架,翻转架翻转方向一个向下一个向上,这样一次成型,提高生产效率,翻转架设有压料模条,使用可靠;在机架左右侧的左上压料模条和右上压料模条之间的间距可以调节,以适用不同产品型号。

附图说明

[0009] 图 1 为本发明的正面结构示意图;

[0010] 图 2 为本发明的侧面结构示意图;

[0011] 图 3 为本发明的 A 部放大结构示意图。

具体实施方式

[0012] 参见附图,一种可调试多款折 Z 型机,包括机身 1、气缸 2、下翻转架 3、上翻转板 4 和机架 5,机身 1 设置于机架 5 上,机架 5 上端为折弯平台,折弯平台上端设有竖直平台 6,竖直平台 6 上方设有气缸 2,在竖直平台 6 左右侧分别设有下翻转架 3 和上翻转板 4,下翻转架 3 下端设有气缸 2,下翻转架 3 和上翻转板 4 与气缸 2 前端通过铰链连接件连接。上翻

转板 4 上端设有气缸 2,下翻转架 3 上端面设有左上压料模条 7,左上压料模条 7 右侧设有左下压料模条 8,左设有下折弯模条 9;上翻转板 4 左侧设有右上压料模条 10 和右下压模条 11;所述的左上压料模条 7 和右上压料模条 10 与机架 5 转动连接,右上压料模条 10 上端设有竖直挡板 12,在右上压料模条 10 上端面设有上安装板 13,上安装板 13 与竖直挡板 12 固定连接。下翻转架 3 和上翻转板 4 方向一个向下一个向上,这样一次成型,提高生产效率,在机架左右侧的左上压料模条和右上压料模条之间的间距可以调节,以适用不同产品型号。

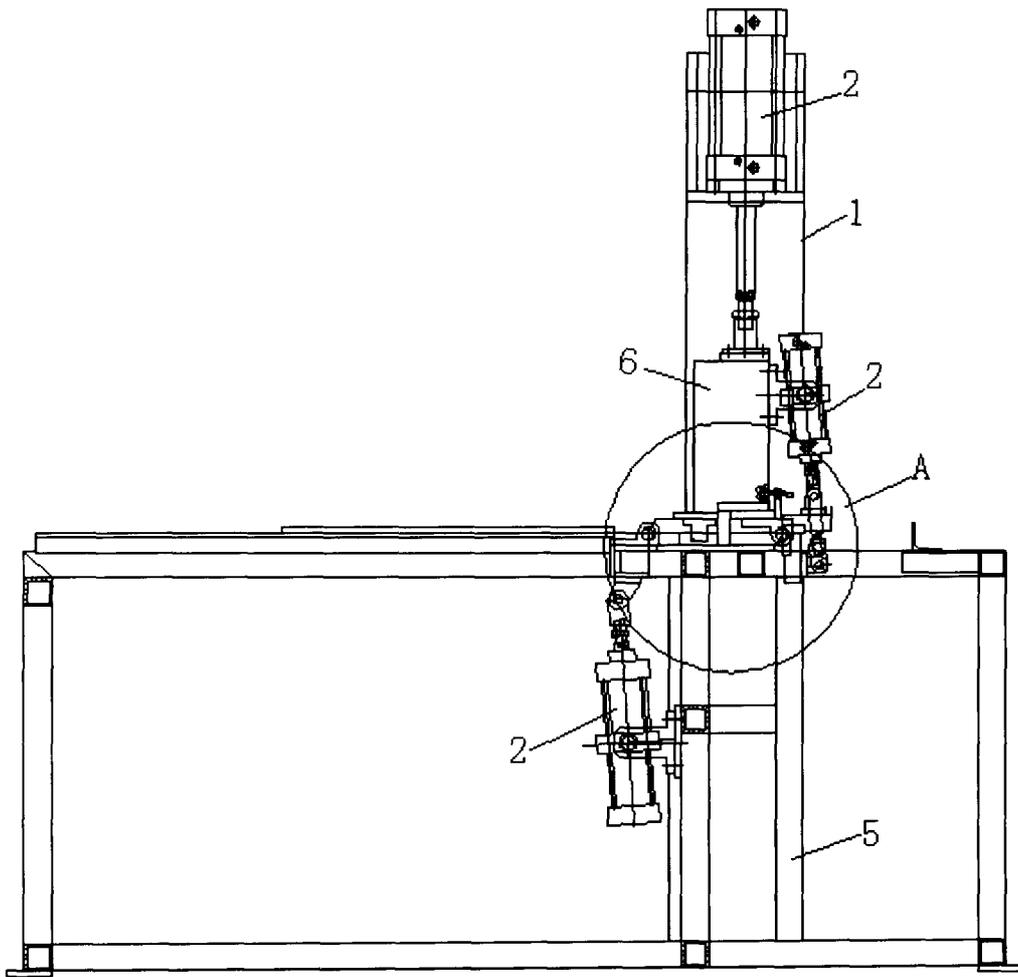


图 1

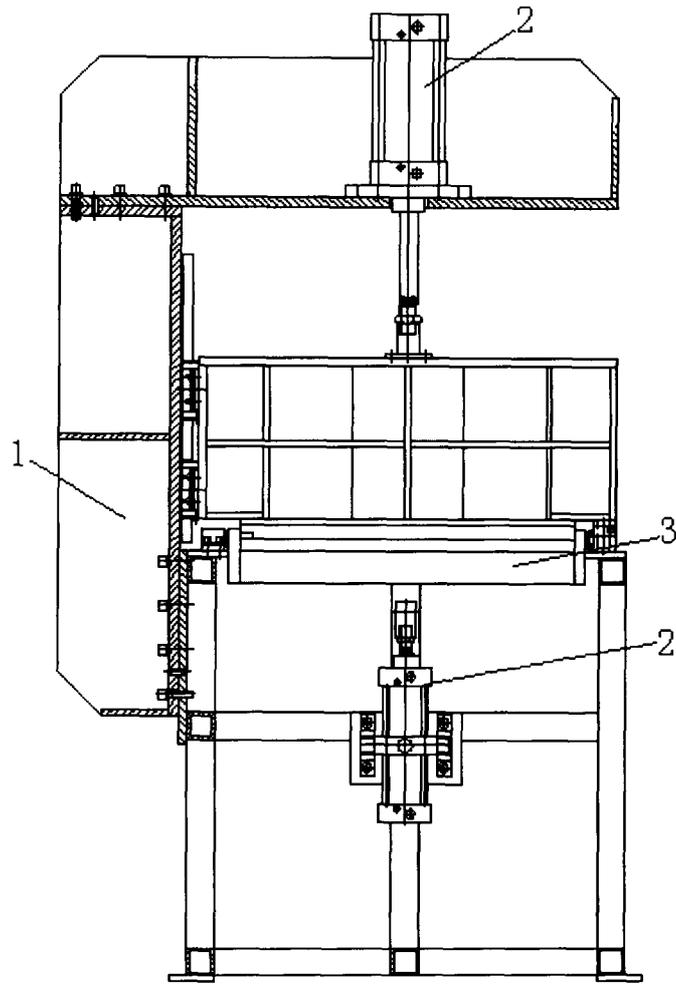


图 2

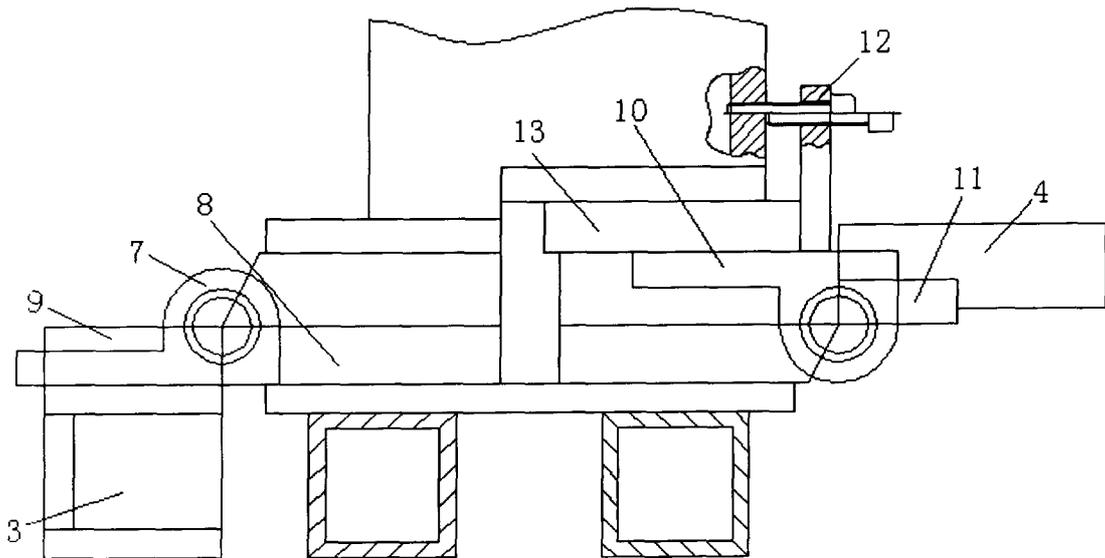


图 3