(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202539297 U
(45)授权公告日 2012.11.21

(21)申请号 201220104461.X

(22)申请日 2012.03.20

(73)专利权人 江阴华宏汽车饰件有限公司
地址 214423 江苏省无锡市江阴市周庄镇科技工业园区华宏工业园

(72)发明人 王峰 卞海东 韩朝兵 葛忠华

(74)专利代理机构 江阴市同盛专利事务所 32210
代理人 唐纫兰 曾丹

(51)Int.Cl.
B21D 7/024(2006.01)

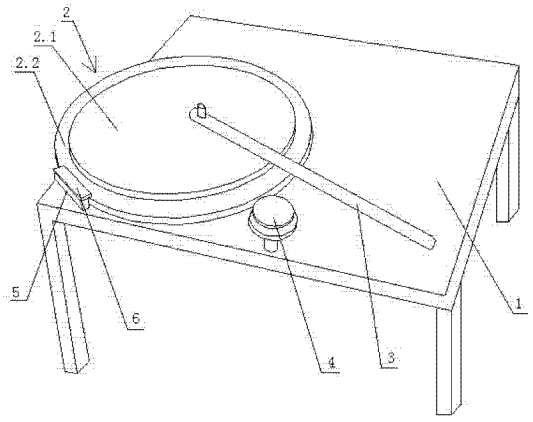
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

型材弯曲装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种型材弯曲装置，其特征在于：它包括机架(1)，所述机架(1)上设有转盘(2)，所述转盘(2)由下转盘(2.1)和上转盘(2.2)固定而成，下转盘(2.1)通过底部中心转轴与机架(1)顶部相连，所述上转盘(2.2)的顶部与手柄(3)的一端固定，所述转盘(2)旁设有定位轮(4)，所述机架(1)上还设有挡块(5)，所述挡块(5)与下转盘(2.1)的边缘贴合，所述挡块(5)上设有卡块(6)。与以往的弯曲机相比，这种型材弯曲装置结构简单，操作方便，并且成本较低，对于小型型材的弯曲效率较高，速度较快。



CN 202539297 U

1. 一种型材弯曲装置，其特征在于：它包括机架（1），所述机架（1）上设有转盘（2），所述转盘（2）由下转盘（2.1）和上转盘（2.2）固定而成，所述下转盘（2.1）的直径大于上转盘（2.2）的直径，下转盘（2.1）通过底部中心转轴与机架（1）顶部相连，所述上转盘（2.2）的顶部与手柄（3）的一端固定，所述转盘（2）旁设有定位轮（4），所述机架（1）上还设有挡块（5），所述挡块（5）与下转盘（2.1）的边缘贴合，所述挡块（5）上设有卡块（6）。

型材弯曲装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种型材弯曲装置，用于对铝型材进行弯曲变形。

背景技术

[0002] 型材、管件经常需要被弯曲来适用于不同的需求，对型材进行弯曲时，需要将其放在弯曲机上操作。然而当需要对不同规格的型材进行弯曲时，相应地需要配备不同规格弯曲机，导致成本较高。并且对于一些小型的型材，用弯曲机对其进行弯曲时速度较慢，效率较低。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述不足，提供一种成本较低，操作方便、效率较高的型材弯曲装置。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的：

[0005] 本实用新型型材弯曲装置，包括机架，所述机架上设有转盘，所述转盘由下转盘和上转盘固定而成，所述下转盘的直径大于上转盘的直径，下转盘通过底部中心转轴与机架顶部相连，所述上转盘的顶部与手柄的一端固定，所述转盘旁设有定位轮，所述机架上还设有挡块，所述挡块与下转盘的边缘贴合，所述挡块上设有卡块。

[0006] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0007] 这种型材弯曲装置对型材进行弯曲时，将型材的一端贴在上转盘的外侧，型材中部贴在定位轮外侧，随后将卡块卡住型材，用手柄转动转盘后，型材便可以发生弯曲。与以往的弯曲机相比，这种型材弯曲装置结构简单，操作方便，并且成本较低，对于小型型材的弯曲效率较高，速度较快。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型型材弯曲装置的结构示意图。

[0009] 其中：机架 1、转盘 2、下转盘 2.1、上转盘 2.2、手柄 3、定位轮 4、挡块 5、卡块 6。

具体实施方式

[0010] 参见图 1，本实用新型涉及一种型材弯曲装置，包括机架 1，所述机架 1 上设有转盘 2，所述转盘 2 由下转盘 2.1 和上转盘 2.2 固定而成，所述下转盘 2.1 的直径大于上转盘 2.2 的直径，下转盘 2.1 通过底部中心转轴与机架 1 顶部相连，所述上转盘 2.2 的顶部与手柄 3 的一端固定，利用杠杆原理，手柄 3 可以轻松带动转盘 2 转动，所述转盘 2 旁设有定位轮 4，所述定位轮 4 用于对型材牵引并限位，所述机架 1 上还设有挡块 5，所述挡块 5 与下转盘 2.1 的边缘贴合，用于对型材进行限位，所述挡块 5 上设有卡块 6，所述卡块 6 的一端伸出于挡块 5，卡块 6 与上转盘 2.2 配合后可以卡住上转盘 2.2 外圈的型材，从而方便对型材进行弯曲。

[0011] 当需要对型材进行弯曲时，将型材的一端贴在上转盘 2.2 的外侧，型材中部贴在

定位轮 4 外侧，随后将卡块 6 卡住型材，用手柄 3 转动转盘 2 后，型材便可以发生弯曲。根据形成所需的弯曲度不同，可以将转盘 2 设成不同的规格，与以往的弯曲机相比，这种型材弯曲装置结构简单，操作方便，并且成本较低，对于小型型材的弯曲效率较高，速度较快。

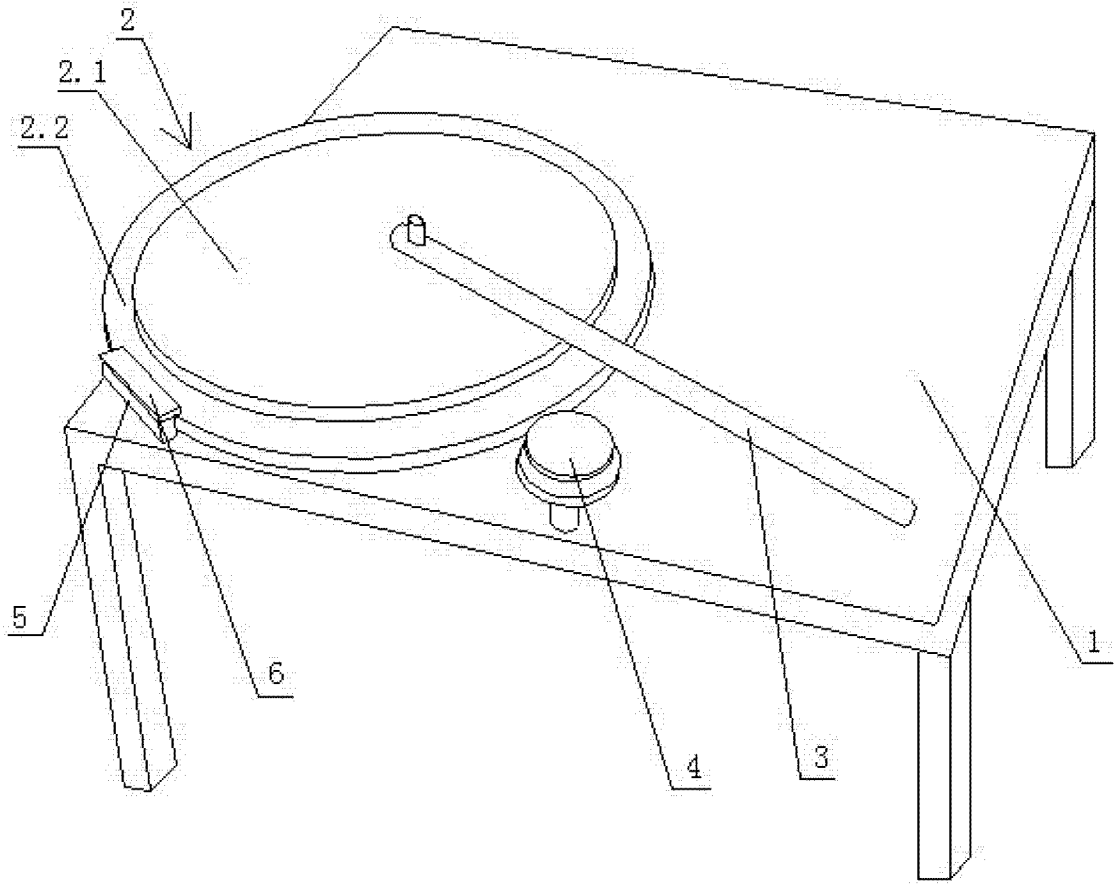


图 1