



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106040808 A

(43)申请公布日 2016.10.26

(21)申请号 201610583049.3

(22)申请日 2016.07.23

(71)申请人 彭波

地址 241006 安徽省芜湖市鸠江区银湖北路62号芜湖职业技术学院机械工程学院16机制

(72)发明人 彭波 程伟加

(51)Int.Cl.

B21D 11/00(2006.01)

B21D 11/22(2006.01)

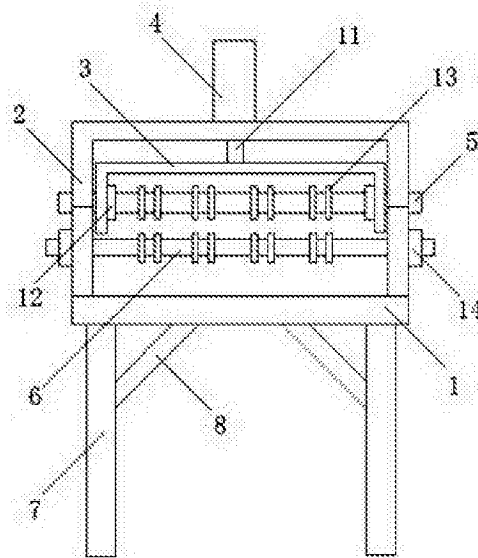
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

用于工件的折弯装置

(57)摘要

本发明提供了一种用于工件的折弯装置,包括底板、固定板、移位板、气泵、主动杆和限位杆,其特征在于:所述的底板设置在支架上,所述的固定板设置在底板上,并在固定板的两侧均设置有横移位槽、竖移位槽,所述的气泵设置在固定板上,所述的移位板设置在固定板内,所述的主动杆两端分别穿过移位板、竖移位槽,所述的限位杆两端均设置在横移位槽内,并通过固定螺母固定在横移位槽内。本发明在固定板的两侧上设置有竖移位槽、横移位槽,将主动杆的两端设置在竖移位槽内,将限位杆的两端设置在横移位槽内,气泵通过升降杆带动移位板上升或下降,进而带动主动杆上升或下降,从而实现了主动杆与限位杆之间的工件进行折弯作业,操作简便,工作效率高。



1.一种用于工件的折弯装置,包括底板、固定板、移位板、气泵、主动杆和限位杆,其特征在于:所述的底板设置在支架上,并在底板与支架之间设置有加强杆,所述的固定板设置在底板上,并在固定板的两侧均设置有横移位槽、竖移位槽,所述的气泵设置在固定板上,所述的移位板设置在固定板内,并将固定板通过升降杆与气泵连接,所述的主动杆两端分别穿过移位板、竖移位槽,并在主动杆与移位板的连接处设置有固定块,所述的限位杆两端均设置在横移位槽内,并通过固定螺母固定在横移位槽内,所述的主动杆、限位杆上均设置有卡块;所述的主动杆上的卡块与限位杆上的卡块数量相等;所述的卡块,每2个为一组,在主动杆上的数量为3-5组。

用于工件的折弯装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种折弯装置,具体是一种用于工件的折弯装置。

背景技术

[0002] 在工件加工过程中,常常会需要具有一定弧度的工件,就需要对工件进行折弯,传统的折弯方式是人工操作,不仅劳动强度大,工作效率低,还存在折弯效果不佳的情况,现有的用于工件的折弯装置虽然降低了操作人员的劳动强度,但工件的折弯效果却不是很理想,如申请号为201220554608.5的专利公开了折弯装置,其提供了结构简单、使用方便的折弯装置,但其存在着适用范围较小、工件折弯效果不佳的不足。

发明内容

[0003] 本发明的目的是克服现有用于工件的折弯装置存在的适用范围较小、工件折弯效果不佳的问题,提供一种结构设计合理、操作方便、工作效率高、适用范围大的用于工件的折弯装置。

[0004] 本发明解决的技术问题所采取的技术方案为:

一种用于工件的折弯装置,包括底板、固定板、移位板、气泵、主动杆和限位杆,其特征在于:所述的底板设置在支架上,并在底板与支架之间设置有加强杆,通过加强杆提高了支架与底板之间的连接强度,进而提高了底板的牢固度,增强了工件折弯过程中的安全性,所述的固定板设置在底板上,并在固定板的两侧均设置有横移位槽、竖移位槽,所述的气泵设置在固定板上,所述的移位板设置在固定板内,并将固定板通过升降杆与气泵连接,气泵通过升降杆能够带动移位板上升或下降,所述的主动杆两端分别穿过移位板、竖移位槽,并在主动杆与移位板的连接处设置有固定块,通过固定块提高了主动杆在移位板上的牢固度,使移位板带动主动杆上升或下降,实现了对工件的折弯作业,操作简单,工作效率高,所述的限位杆两端均设置在横移位槽内,并通过固定螺母固定在横移位槽内,所述的主动杆、限位杆上均设置有卡块,通过调节主动杆在竖移位槽内及限位杆在横移位槽内的位置,能够对多种工件进行折弯操作,扩大了折弯装置的适用范围,降低了成本,在主动杆、限位杆上均设置有卡块,将工件设置在卡块与卡块之间,通过主动杆与限位杆的挤压,实现了工件的折弯,提高了工件的折弯效果和工作效率。

[0005] 所述的主动杆上的卡块与限位杆上的卡块数量相等。

[0006] 所述的卡块,每2个为一组,在主动杆上的数量为3-5组。

[0007] 有益效果:本发明在固定板的两侧上设置有竖移位槽、横移位槽,将主动杆的两端设置在竖移位槽内,将限位杆的两端设置在横移位槽内,气泵通过升降杆带动移位板上升或下降,进而带动主动杆上升或下降,从而实现了对主动杆与限位杆之间的工件进行折弯作业,操作简便,通过调节主动杆在竖移位槽内及限位杆在横移位槽内的位置,能够对多种工件进行折弯操作,扩大了折弯装置的适用范围,降低了成本。

附图说明

[0008] 图1是本发明的结构示意图。

[0009] 图2是本发明的侧视图。

[0010] 图中:1.底板、2.固定板、3.移位板、4.气泵、5.主动杆、6.限位杆、7.支架、8.加强杆、9.横移位槽、10.竖移位槽、11.升降杆、12.固定块、13.卡块、14.固定螺母。

具体实施方式

[0011] 以下将结合附图对本发明进行较为详细的说明。

[0012] 如附图1、和2所示:一种用于工件的折弯装置,包括底板1、固定板2、移位板3、气泵4、主动杆5和限位杆6,其特征在于:所述的底板1设置在支架7上,并在底板1与支架7之间设置有加强杆8,通过加强杆8提高了支架7与底板1之间的连接强度,进而提高了底板1的牢固度,增强了工件折弯过程中的安全性,所述的固定板2设置在底板1上,并在固定板2的两侧均设置有横移位槽9、竖移位槽10,所述的气泵4设置在固定板2上,所述的移位板3设置在固定板2内,并将固定板2通过升降杆11与气泵4连接,气泵4通过升降杆11能够带动移位板3上升或下降,所述的主动杆5两端分别穿过移位板3、竖移位槽10,并在主动杆5与移位板3的连接处设置有固定块12,通过固定块12提高了主动杆5在移位板3上的牢固度,使移位板3带动主动杆5上升或下降,实现了对工件的折弯作业,操作简单,工作效率高,所述的限位杆6两端均设置在横移位槽9内,并通过固定螺母14固定在横移位槽9内,所述的主动杆5、限位杆6上均设置有卡块13,且所述主动杆5上的卡块13与限位杆6上的卡块13数量相等,所述的卡块每2个为一组,在主动杆5上的数量为4组,通过调节主动杆5在竖移位槽10内及限位杆6在横移位槽9内的位置,能够对多种工件进行折弯操作,扩大了折弯装置的适用范围,降低了成本,在主动杆5、限位杆6上均设置有卡块13,将工件设置在卡块13与卡块13之间,通过主动杆5与限位杆6的挤压,实现了工件的折弯,提高了工件的折弯效果和工作效率。

[0013] 本发明未涉及部分均与现有技术相同或可采用现有技术加以实现。

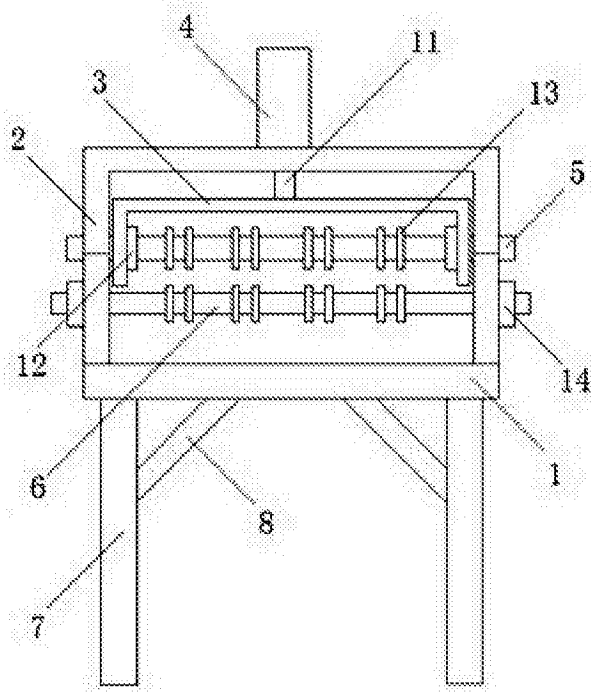


图1

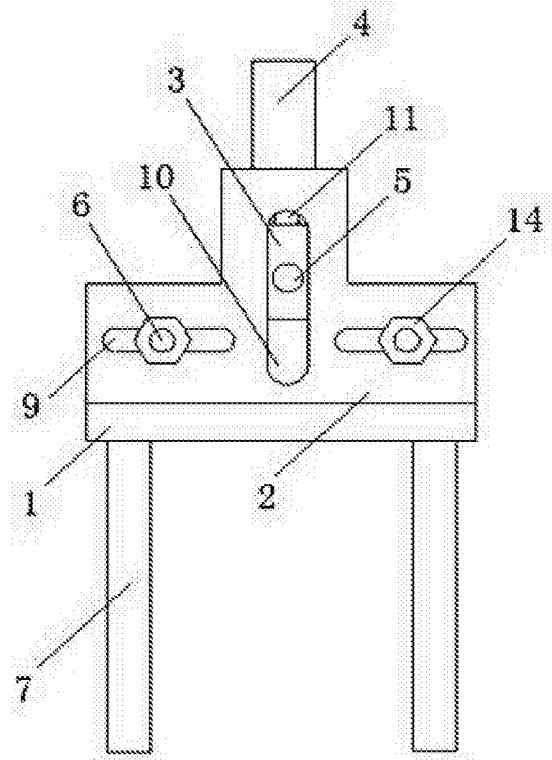


图2