

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203356446 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 25

(21) 申请号 201320376123. 6

(22) 申请日 2013. 06. 27

(73) 专利权人 上海昌强电站配件有限公司
地址 201609 上海市松江区叶榭镇华元路 2 号

(72) 发明人 周菊明

(74) 专利代理机构 北京连城创新知识产权代理有限公司 11254
代理人 刘伍堂

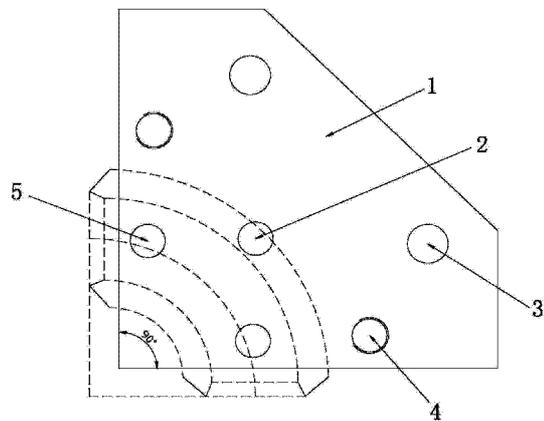
(51) Int. Cl.
B21D 43/00(2006. 01)

权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称
一种改进的弯头工装

(57) 摘要

本实用新型涉及机械技术领域,具体地说是一种改进的弯头工装。一种改进的弯头工装,包括工装面板,其特征在于:工装面板为正方形面板的右上角裁去一个等腰三角形的面板,工装面板上设有中心孔,中心孔的上侧及右侧分别设有定位孔,中心孔的左侧及下侧分别设有另一定位孔。同现有技术相比,将 90° 弯头的生产放置于模具中生产,无需大量的人力物力,利用工装将 90° 弯头进行夹紧固定,大大提高生产效率,并且加工出来的弯头合格率高。



1. 一种改进的弯头工装,包括工装面板,其特征在于:工装面板(1)为正方形面板的右上角裁去一个等腰三角形的面板,工装面板(1)上设有中心孔(2),中心孔(2)的上侧及右侧分别设有定位孔(3),中心孔(2)的左侧及下侧分别设有另一定位孔(5)。

2. 根据权利要求1所述的一种改进的弯头工装,其特征在于:所述的中心孔(2)和左右两侧的定位孔的圆心位于同一水平线上。

3. 根据权利要求1或2所述的一种改进的弯头工装,其特征在于:所述的中心孔(2)和上下两侧的定位孔的圆心位于同一垂直线上。

4. 根据权利要求1或2所述的一种改进的弯头工装,其特征在于:所述的中心孔(2)的左上侧及右下侧分别设有螺纹孔(4)。

一种改进的弯头工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械技术领域,具体地说是一种改进的弯头工装。

背景技术

[0002] 传统对于 90° 弯头的加工工序十分复杂,并且费时费力,需要很多的人工进行对弯头的固定定位,成本高,产量低。

发明内容

[0003] 本实用新型为克服现有技术的不足,将弯头的生产放置于模具中生产,无需大量的人力物力,利用工装将弯头进行夹紧固定,大大提高生产效率,并且加工出来的弯头合格率高。

[0004] 为实现上述目的,设计一种改进的弯头工装,包括工装面板,其特征在于:工装面板为正方形面板的右上角裁去一个等腰三角形的面板,工装面板上设有中心孔,中心孔的上侧及右侧分别设有定位孔,中心孔的左侧及下侧分别设有另一定位孔。

[0005] 所述的中心孔和左右两侧的定位孔的圆心位于同一水平线上。

[0006] 所述的中心孔和上下两侧的定位孔的圆心位于同一垂直线上。

[0007] 所述的中心孔的左上侧及右下侧分别设有螺纹孔。

[0008] 实用新型同现有技术相比,将 90° 弯头的生产放置于模具中生产,无需大量的人力物力,利用工装将 90° 弯头进行夹紧固定,大大提高生产效率,并且加工出来的弯头合格率高。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型结构示意图。

[0010] 参见图 1,1 为工装面板,2 为中心孔,3 为定位孔,4 为螺纹孔,5 为另一定位孔。

具体实施方式

[0011] 下面根据附图对本实用新型做进一步的说明。

[0012] 如图 1 所示,一种改进的弯头工装,包括工装面板,其特征在于:工装面板 1 为正方形面板的右上角裁去一个等腰三角形的面板,工装面板 1 上设有中心孔 2,中心孔 2 的上侧及右侧分别设有定位孔 3,中心孔 2 的左侧及下侧分别设有另一定位孔 5。

[0013] 中心孔 2 和左右两侧的定位孔的圆心位于同一水平线上。

[0014] 中心孔 2 和上下两侧的定位孔的圆心位于同一垂直线上。

[0015] 中心孔 2 的左上侧及右下侧分别设有螺纹孔 4。

[0016] 工作时,将 90° 的弯头放置于工装面板 1 上,利用工装面板 1 将 90° 弯头进行夹紧固定,大大提高生产效率,并且加工出来的弯头合格率高。

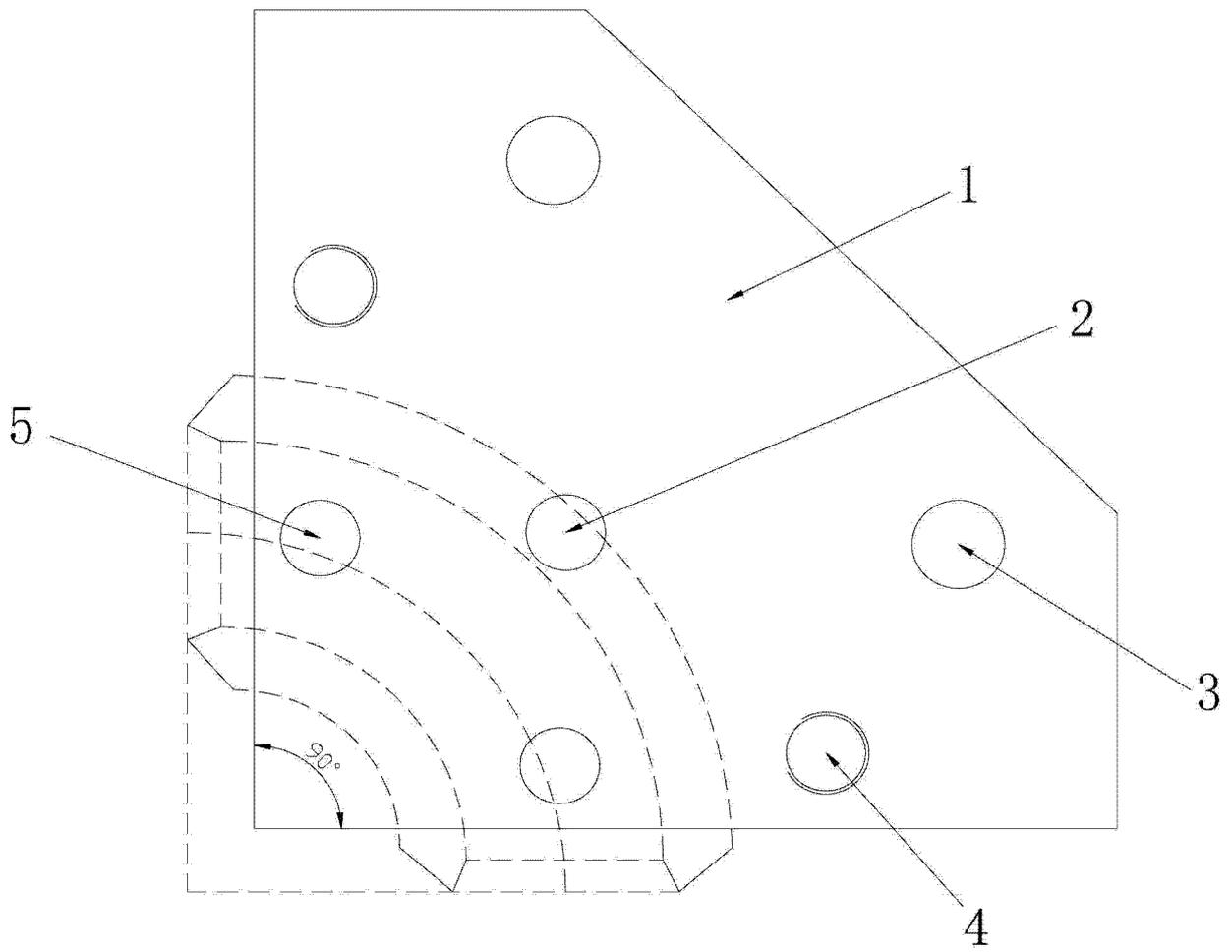


图 1