



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205309025 U

(45) 授权公告日 2016. 06. 15

(21) 申请号 201520939605. 7

(22) 申请日 2015. 11. 23

(73) 专利权人 云南昆船第一机械有限公司

地址 650051 云南省昆明市八公里昆船工业
区 502 信箱一分箱

(72) 发明人 唐压有 陈同惠

(74) 专利代理机构 昆明大百科专利事务所
53106

代理人 何健

(51) Int. Cl.

B21D 7/00(2006. 01)

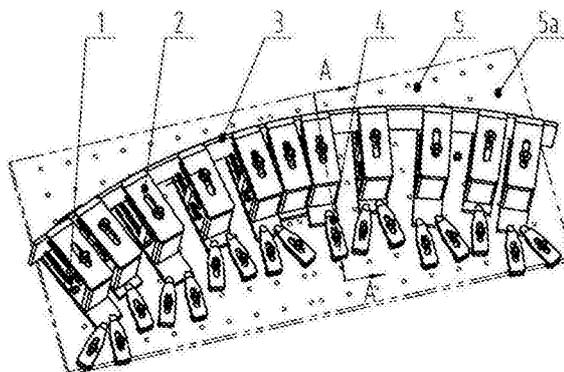
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种型材拉弯的通用组合压板装置

(57) 摘要

一种型材拉弯的通用组合压板装置,其特征是,包括工作平台和分别安装于工作平台上的压板座,连接在压板座上的压紧板,通过固定在工作平台上的压板座和压紧板压紧的圆弧板,扣压在压板座上的压板副;其中,在工作平台上分布开设有固定螺纹孔;压板座包括底板、垂直固定在底板上的支撑板、与底板连接的压紧螺栓、螺母、穿过支撑板的调整螺杆及固定底板的固定螺栓;压紧板包括压板及竖板。本实用新型的有益效果是,具有结构简单,成本低廉,操作快捷,降低生产成本等优点,可广泛用于生产加工中。



1. 一种型材拉弯的通用组合压板装置,其特征是,包括工作平台(5)和分别安装于工作平台(5)上的压板座(1),连接在压板座(1)上的压紧板(2),通过固定在工作平台(5)上的压板座(1)和压紧板(2)压紧的圆弧板(3),扣压在压板座(1)上的压板副(4);其中,在工作平台(5)上分布开设有固定螺纹孔(5a);压板座(1)包括底板(1a)、垂直固定在底板(1a)上的支撑板(1b)、与底板(1a)连接的压紧螺栓(1c)、螺母(1d)、穿过支撑板(1b)的调整螺杆(1e)及固定底板(1a)的固定螺栓(1f);压紧板(2)包括压板(2a)及竖板(2b)。

2. 根据权利要求1所述的一种型材拉弯的通用组合压板装置,其特征是,在压板座(1)、压紧板(2)上分别开设有螺孔滑槽以供调整压紧螺栓(1c);

当圆弧板(3)调整好半径时,将压板座(1)放置于工作平台(5)上,根据圆弧板(3)半径大小调整压板座(1)位置,位置合适后用固定螺栓(1f)与工作平台上固定螺纹孔进行固定,并用压板副(4)进行加固压紧,再将圆弧板(3)置于压板座(1)与压紧板(2)之间用螺母(1d)通过压紧螺栓(1c)进行压紧,调整调整螺杆(1e)顶在圆弧板(3)内弧面进行加固,完成以上工作即可进行拉弯。

一种型材拉弯的通用组合压板装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及型材和异形材拉弯技术,应用于拉弯成型技术。

背景技术

[0002] 目前,现有的型材拉弯模均须设计固定拉弯模,模具数量多,不利于储存摆放,生产成本低,生产效率不高。为了解决这一难题,申请人设计了一种用于型材拉弯的通用组合压板装置,将该组合压板装置放置工作平台上,根据不同的圆弧板半径,调整压板座位置,位置合适后先与工作平台进行紧固,再用压紧板将圆弧板与压板座进行压紧固定,并用调整螺栓对圆弧板进行加固。完成以上工作即可进行拉弯。该装置将满足不同半径型材拉弯的要求,可以重复使用,操作简单,同时减少拉弯模数量,大大降低了生产成本。通过生产中的使用,该型材拉弯的通用组合压板装置使用方便,便于储存摆放,也可在其它加工领域中使用。

[0003] 在保证拉弯质量的前提下,型材拉弯的通用组合压板装置能满足以下要求:

[0004] a. 具备通用性或重复使用的要求;

[0005] b. 具有安装快捷、便于摆放储存。

发明内容

[0006] 本实用新型的目的在于针对上述现有型材固定拉弯模具存在的问题,设计了一种用于型材拉弯的通用组合压板装置,其结构简单,可以重复利用,成本低廉,操作方便,可靠性好。

[0007] 本实用新型是通过如下技术方案来实现的。

[0008] 一种用于型材拉弯的通用组合压板装置,其特征是:包括工作平台和分别安装于工作平台上的压板座,连接在压板座上的压紧板,通过固定在工作平台上的压板座和压紧板压紧的圆弧板,扣压在压板座上的压板副;其中,在工作平台上分布开设有固定螺纹孔。压板座包括底板、垂直固定在底板上的支撑板、与底板连接的压紧螺栓、螺母、穿过支撑板的调整螺杆及固定底板的固定螺栓;压紧板由压板及竖板组合而成;当圆弧板调整好半径时,将压板座放置于工作平台上,根据圆弧板半径大小调整压板座位置,位置合适后与工作平台进行固定,并用压板副进行加固压紧,将圆弧板置于压板座与压紧板之间用螺母通过压紧螺栓进行压紧,并用调整螺杆顶在圆弧板内弧面。完成以上工作即可进行拉弯。

[0009] 本实用新型中,在压板座、压紧板上分别开设有螺孔滑槽以供调整压紧螺栓。

[0010] 本实用新型的有益效果是,具有结构简单,成本低廉,操作快捷,降低生产成本等优点,可广泛用于生产加工中。

[0011] 下面结合附图及实施例进一步阐述本实用新型内容。

附图说明

[0012] 图1为实用新型的型材拉弯的通用组合压板装置结构示意图;图中1-压板座,2-压

紧板,3-圆弧板,4-压板副,5-工作平台,5a-固定螺纹孔;

[0013] 图2为图1中的A-A旋转图;

[0014] 图3为底板座结构示意图主视图;图中1a-底板,1b-支撑板,1c-压紧螺栓,1d-螺母,1e-调整螺杆,1f-固定螺栓;

[0015] 图4为底板座结构示意图俯视图;

[0016] 图5为压紧板结构示意图主视图;图中2a-压板,2b-竖板;

[0017] 图6为压紧板结构示意图俯视图。

具体实施方式

[0018] 见图1-图6,一种用于型材拉弯的通用组合压板装置,其特征是:包括安装于工作平台5上的压板座1、压紧板2、圆弧板3及压板副4。压板座1包含底板1a、支撑板1b、压紧螺栓1c焊接在一起的组合体及装于组合体上的螺母1d、调整螺杆1e、固定螺栓1f组成。压紧板2由压板2a及竖板2b焊接在一起。当圆弧板3调整好半径时,将压板座1放置于工作平台5上,根据圆弧板3圆弧半径调整压板座1位置,压板座1位置合适后先用固定螺栓1f与工作平台5的固定螺纹孔进行固定,再用压板副4与工作平台5进行紧固,圆弧板3放置于压板座1与压紧板2之间,用螺母1d与压紧螺栓1c将压紧板2、圆弧板3与压板座1进行压紧,压紧后调整调整螺杆1e顶紧圆弧板3圆弧内侧面,起到加固加强作用,完成以上工作即可进行型材拉弯。

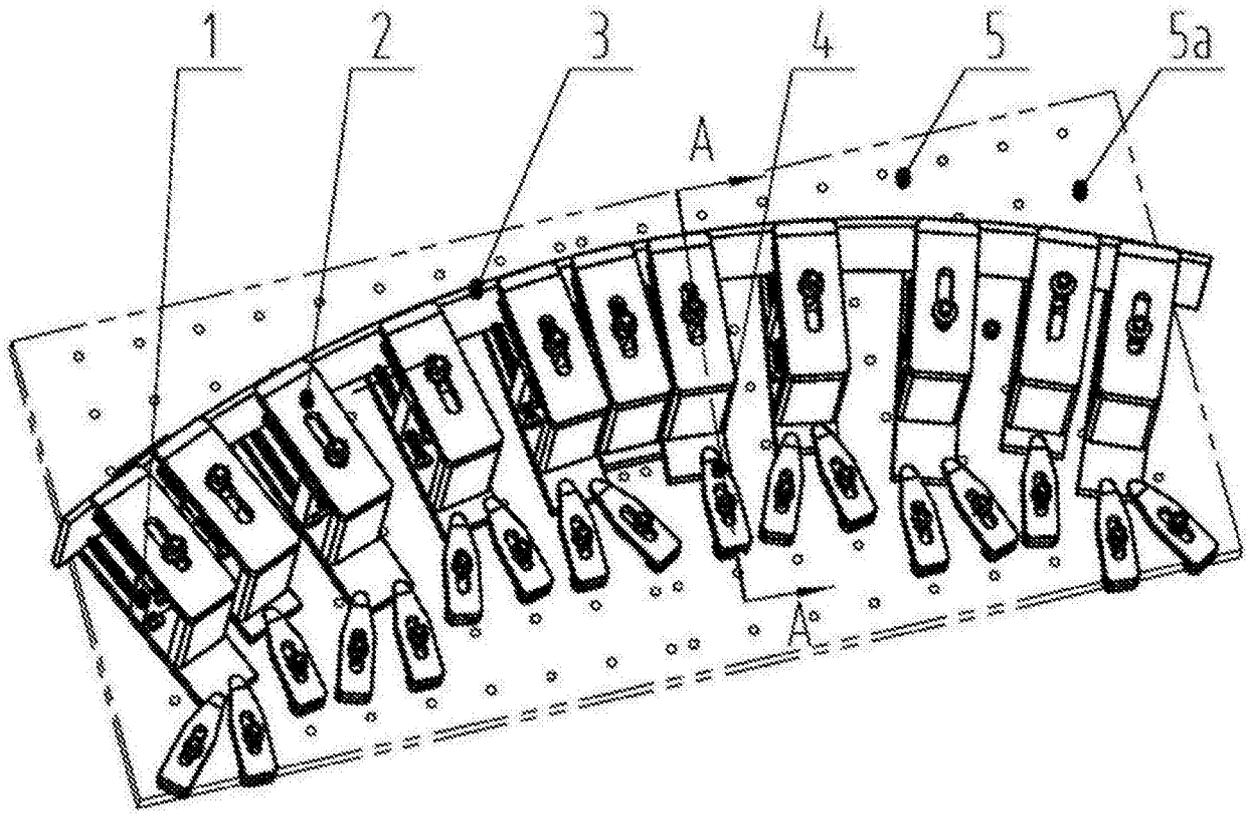


图1

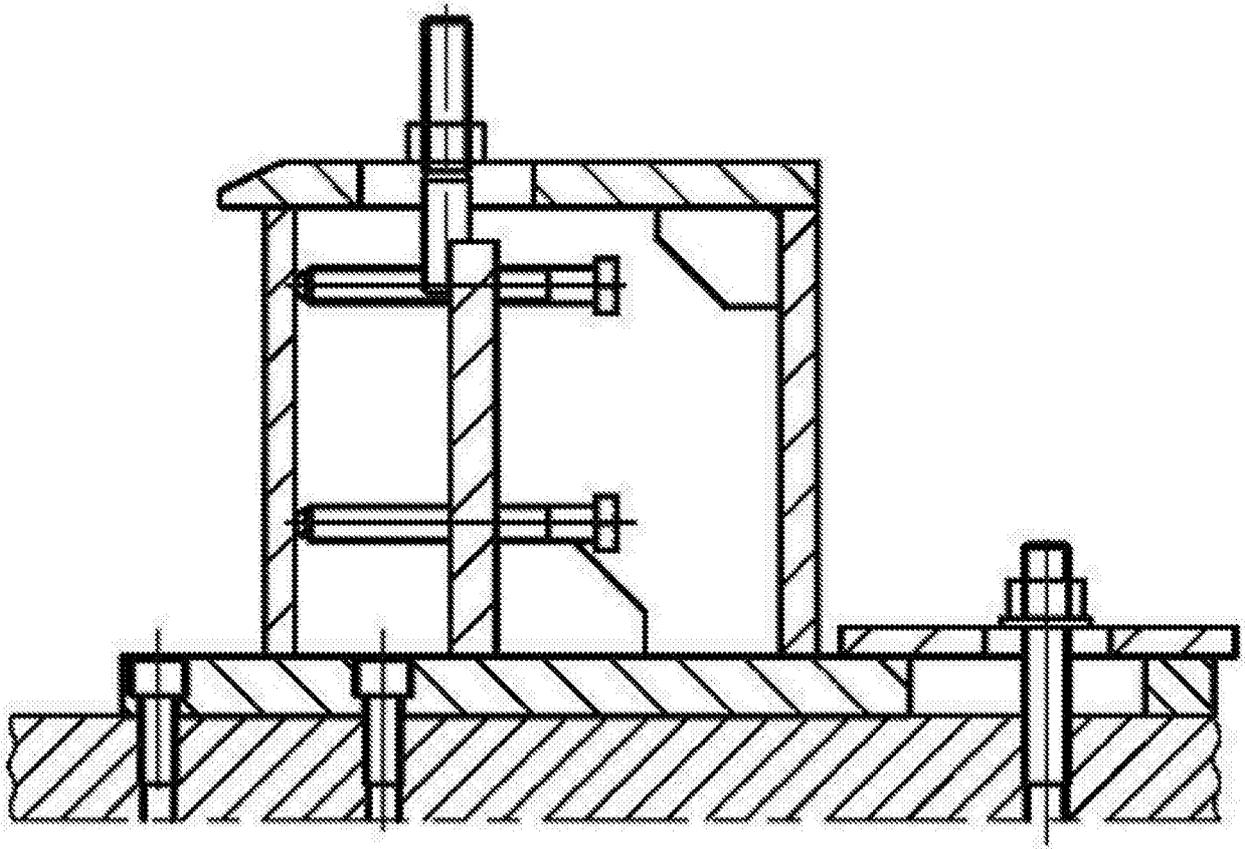


图2

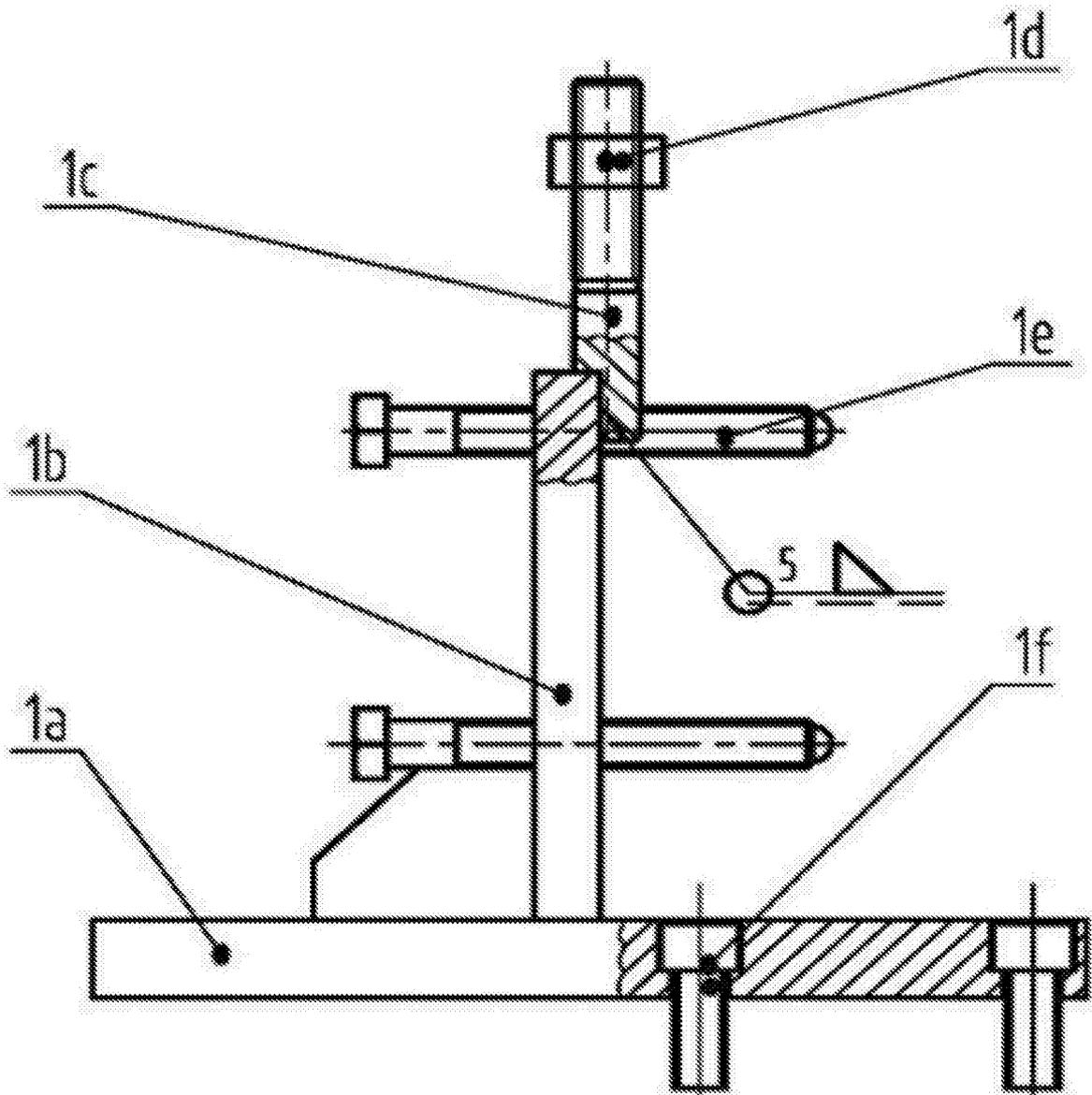


图3

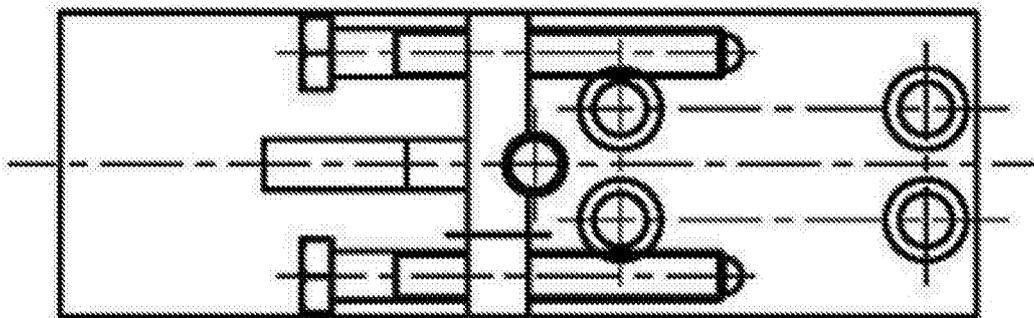


图4

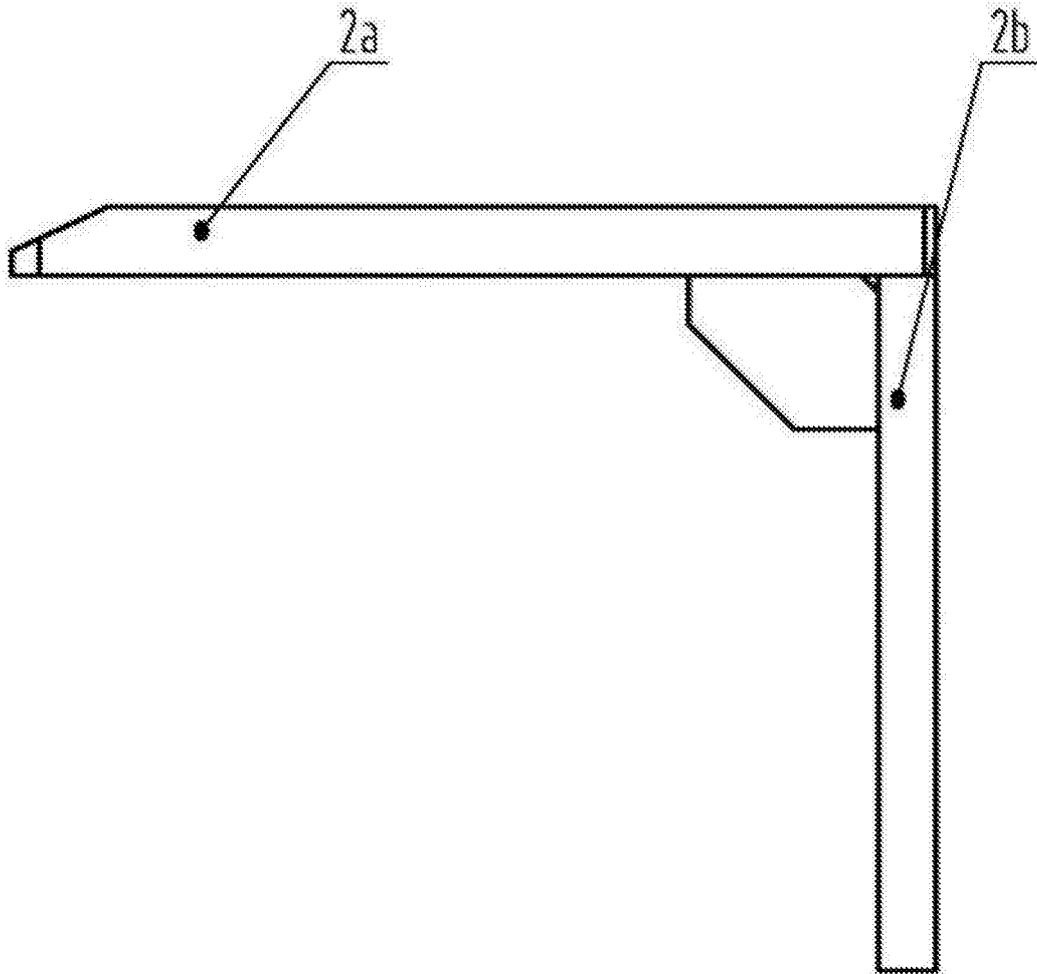


图5

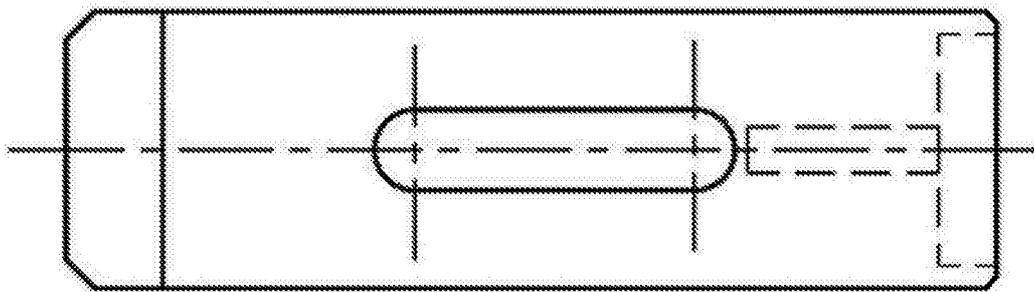


图6