(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 204089016 U
(45)授权公告日 2015.01.07

(21)申请号 201420501328.7

(22)申请日 2014.09.02

(73)专利权人 新疆邦特电器制造有限公司
地址 831100 新疆维吾尔自治区昌吉回族自治州昌吉市三工镇八钢工业园区

(72)发明人 张飞

(74)专利代理机构 宁波江东全方专利商标事务所（普通合伙） 33242
代理人 肖华 张丽荣

(51)Int.Cl.
H02G 1/00(2006.01)
H02B 3/00(2006.01)

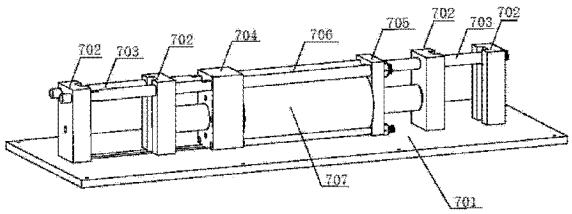
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种多工位自动母线机

(57)摘要

本实用新型公开了一种多工位自动母线机，其包括机身，两组上横梁、中横梁、下横梁分别设置于机身的一侧，下横梁与中横梁之间设置有油缸，两中横梁与上横梁之间分别设置有转盘和折弯装置，机身上方还设置有第一固定座，第一固定座一端连接油缸，另一端连接运行板，机身上设置有定位滑板，第一固定座设置有角度尺；折弯装置包括底座板，底座板上设置有模具安装板，模具安装板之间连接有导向杆，中间的两个模具安装板之间分别设置有固定块和第二固定座，固定块和第二固定座之间上方连接有固定杆，下方连接有两用油缸。本实用新型采用多工位，节约了材料，降级了成本和制造周期；摒弃了传统的折弯装置，节约了投资，减少了成本，提高了生产率。



CN 204089016 U

1. 一种多工位自动母线机，其特征在于，包括机身，两组上横梁、中横梁、下横梁分别设置于机身的一侧，所述下横梁与中横梁之间设置有油缸，所述两中横梁与上横梁之间分别设置有转盘和折弯装置，所述机身上方还设置有第一固定座，所述第一固定座一端连接油缸，另一端连接运行板，所述机身上设置有定位滑板，所述第一固定座设置有角度尺；所述折弯装置包括底座板，所述底座板上设置有模具安装板，所述模具安装板之间连接有导向杆，所述中间的两个模具安装板之间分别设置有固定块和第二固定座，所述固定块和第二固定座之间上方连接有固定杆，下方连接有两用油缸。

2. 根据权利要求 1 所述的一种多工位自动母线机，其特征在于，所述折弯装置外面的中横梁与下横梁之间设置有保护板，所述上横梁与中横梁之间设置有折弯装置导向槽。

3. 根据权利要求 1 所述的一种多工位自动母线机，其特征在于，所述折弯装置外面的上横梁上设置有目测孔和压料器。

4. 根据权利要求 1 所述的一种多工位自动母线机，其特征在于，所述转盘上方的上横梁上设置有定位灯。

5. 根据权利要求 1 所述的一种多工位自动母线机，其特征在于，所述第一固定座一侧设置有刻度尺。

一种多工位自动母线机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种多工位自动母线机。

背景技术

[0002] 现有的自动母线机都是单折弯，且折弯装置都是采用的单用单向油缸，只能完成单工序任务，既费时，又费工，给换模具带来很大的不方便和麻烦，从而降低了生产率和经济效益。在传统的母线加工机上的折弯工位，都是采用的单用单向油缸，只能完成单工序任务，既费时，又费工，给换模具带来很大的不方便和麻烦，从而降低了生产率和经济效益。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有技术的缺陷，提供一种多工位自动母线机。

[0004] 为了解决上述技术问题，本实用新型提供了如下的技术方案：

[0005] 本实用新型一种多工位自动母线机，其包括机身，两组上横梁、中横梁、下横梁分别设置于机身的一侧，所述下横梁与中横梁之间设置有油缸，所述两中横梁与上横梁之间分别设置有转盘和折弯装置，所述机身上方还设置有第一固定座，所述第一固定座一端连接油缸，另一端连接运行板，所述机身上设置有定位滑板，所述第一固定座设置有角度尺；所述折弯装置包括底座板，所述底座板上设置有模具安装板，所述模具安装板之间连接有导向杆，所述中间的两个模具安装板之间分别设置有固定块和第二固定座，所述固定块和第二固定座之间上方连接有固定杆，下方连接有两用油缸。

[0006] 进一步地，所述折弯装置外面的中横梁与下横梁之间设置有保护板，所述上横梁与中横梁之间设置有折弯装置导向槽。

[0007] 进一步地，所述折弯装置外面的上横梁上设置有目测孔和压料器。

[0008] 进一步地，所述转盘上方的上横梁上设置有定位灯。

[0009] 进一步地，所述第一固定座一侧设置有刻度尺。

[0010] 本实用新型所达到的有益效果是：本实用新型采用多工位，节约了材料，降级了成本和制造周期；摒弃了传统的折弯装置，节约了投资，减少了成本，提高了生产率。

附图说明

[0011] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解，并且构成说明书的一部分，与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型，并不构成对本实用新型的限制。在附图中：

[0012] 图 1 是本实用新型一种多工位自动母线机的结构示意图；

[0013] 图 2 是折弯装置的结构示意图。

具体实施方式

[0014] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明，应当理解，此处所描述的优

选实施例仅用于说明和解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0015] 如图 1 所示，本实用新型一种多工位自动母线机，其包括机身 1，两组上横梁 2、中横梁 3、下横梁 4 分别设置于机身 1 的一侧，所述下横梁 4 与中横梁 3 之间设置有油缸 5，所述两中横梁 3 与上横梁 2 之间分别设置有转盘 6 和折弯装置 7，所述机身 1 上方还设置有第一固定座 8，所述第一固定座 8 一端连接油缸 9，另一端连接运行板 10，所述机身 1 上设置有定位滑板 11，所述第一固定座 8 设置有角度尺 12；所述折弯装置 7 包括底座板 701，所述底座板 701 上设置有模具安装板 702，所述模具安装板 702 之间连接有导向杆 703，所述中间的两个模具安装板 702 之间分别设置有固定块 704 和第二固定座 705，所述固定块 704 和第二固定座 705 之间上方连接有固定杆 706，下方连接有两用油缸 707。

[0016] 所述折弯装置 7 外面的中横梁 3 与下横梁 4 之间设置有保护板 13，所述上横梁 2 与中横梁 3 之间设置有折弯装置导向槽 18。

[0017] 所述折弯装置 7 外面的上横梁 2 上设置有目测孔 14 和压料器 15。

[0018] 所述转盘 6 上方的上横梁 2 上设置有定位灯 16。

[0019] 所述第一固定座 8 一侧设置有刻度尺 17。

[0020] 本实用新型采用多工位，节约了材料，降级了成本和制造周期；摒弃了传统的折弯装置，节约了投资，减少了成本，提高了生产率。

[0021] 最后应说明的是：以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已，并不用于限制本实用新型，尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

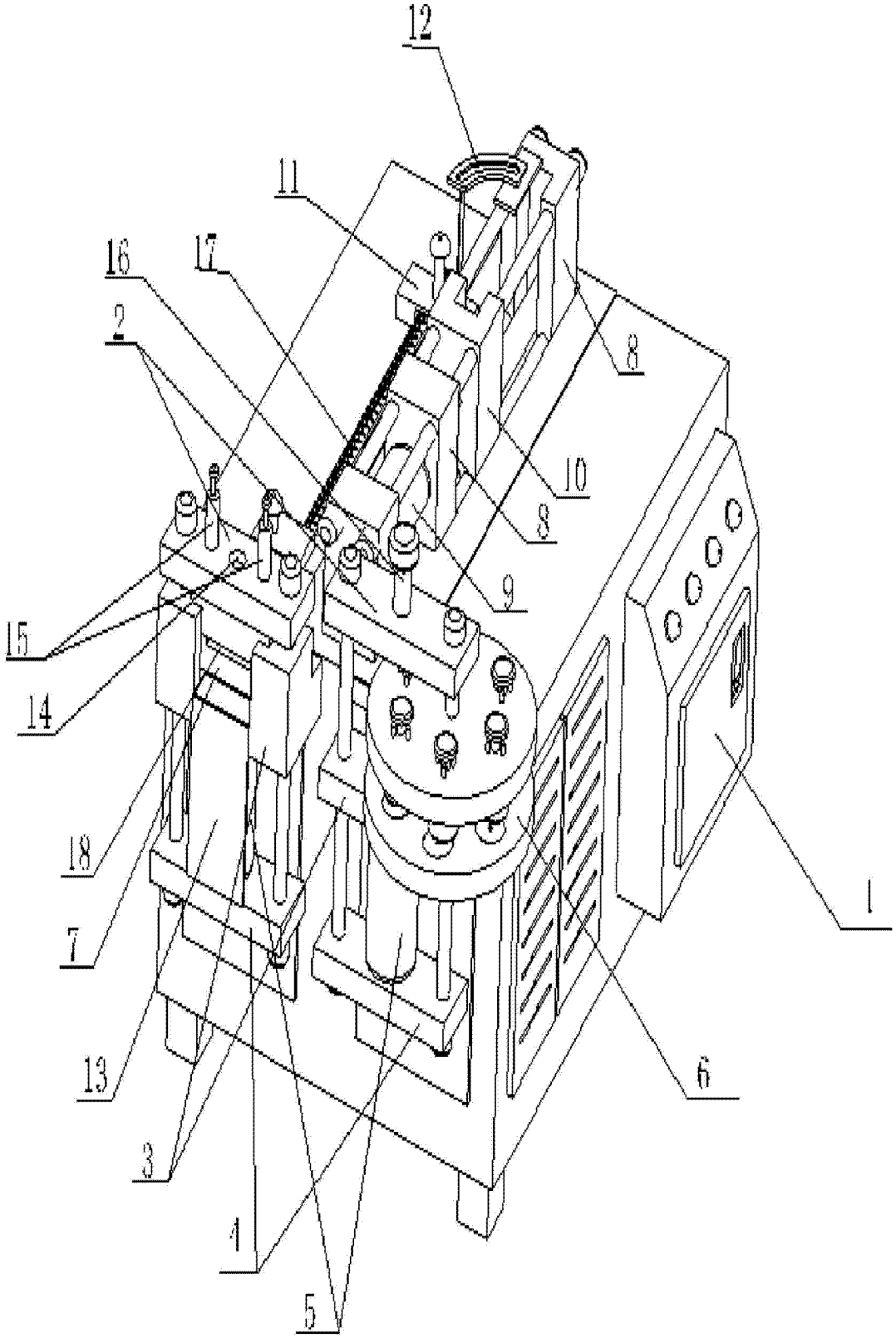


图 1

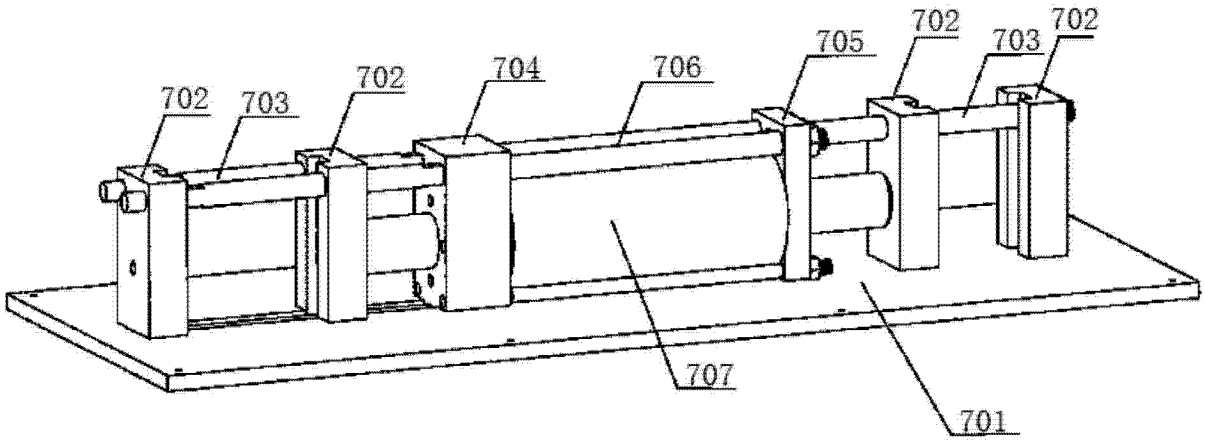


图 2