



## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103611833 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 05

(21) 申请号 201310572794. 4

(22) 申请日 2013. 11. 13

(71) 申请人 张家港凯航通力船用设备有限公司

地址 215612 江苏省苏州市张家港凤凰镇栏  
杆桥张家港凯航通力船用设备有限公  
司

(72) 发明人 张海飞 於志强

(74) 专利代理机构 张家港市高松专利事务所  
(普通合伙) 32209

代理人 金星

(51) Int. Cl.

B21D 43/00 (2006. 01)

B21D 5/01 (2006. 01)

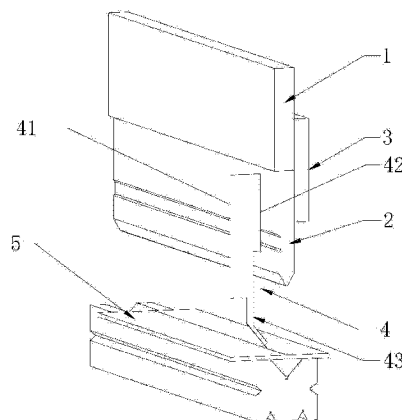
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

### (54) 发明名称

一种折弯机用尺寸定位装置

### (57) 摘要

本发明公开了一种折弯机用尺寸定位装置, 该折弯机包括折弯机压板和刀排, 所述折弯机压板和刀排之间通过连接板连接, 所述定位装置还包括尺寸定位件, 尺寸定位件的一侧与刀排侧面相倚靠, 所述尺寸定位件的最下端与刀排的刀尖处于同一竖直面上。该定位装置的定位过程只需操作尺寸定位件, 无需重复地上下操作折弯机的刀排, 就能够实现折弯工件的快速、准确定位, 省时省力、生产成本低、操作简单并且高效, 解决了定位费时费力、生产成本较高、定位容易存在误差的问题。



1. 一种折弯机用尺寸定位装置,该折弯机包括折弯机压板和刀排,所述折弯机压板和刀排之间通过连接板连接,其特征在于:所述定位装置包括尺寸定位件,尺寸定位件的一侧与刀排侧面相倚靠,所述尺寸定位件的最下端与刀排的刀尖处于同一竖直面上。

2. 如权利要求1所述一种折弯机用尺寸定位装置,其特征在于:所述尺寸定位件包括用于倚靠刀排的贴合部、便于抓握的握持部以及定位部,所述定位部的最下端与刀排的刀尖处于同一竖直面上。

3. 如权利要求2所述一种折弯机用尺寸定位装置,其特征在于:所述贴合部、握持部、定位部为一体成型。

## 一种折弯机用尺寸定位装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及到折弯机领域,特别是指一种折弯机用尺寸定位装置。

### 背景技术

[0002] 在折弯机的折弯过程中,首先在折弯工件上根据图纸划出折弯线,划线后需要对折弯工件的位置进行定位,一般需要操作折弯机,使得刀排靠近折弯线,通过眼睛及日常经验反复调整折弯件以及多次上下操作刀排,此方法一方面需要反复操作折弯机,费时费力且生产成本较高,另一方面对折弯工件的定位容易存在误差。

### 发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是:提供一种折弯机用尺寸定位装置,该定位装置能够实现折弯工件的快速、准确定位,无需重复操作折弯机的刀排,解决了定位费时费力、生产成本较高、定位容易存在误差的问题。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明的技术方案是:一种折弯机用尺寸定位装置,该折弯机包括折弯机压板和刀排,所述折弯机压板和刀排之间通过连接板连接,所述定位装置包括尺寸定位件,尺寸定位件的一侧与刀排侧面相倚靠,所述尺寸定位件的最下端与刀排的刀尖处于同一竖直面上。

[0005] 作为一种优选的方案,所述尺寸定位件包括用于倚靠刀排的贴合部、便于抓握的握持部以及定位部,所述定位部的最下端与刀排的刀尖处于同一竖直面上。

[0006] 作为一种优选的方案,所述贴合部、握持部、定位部为一体成型。

[0007] 采用了上述技术方案后,本发明的有益效果是:一种折弯机用尺寸定位装置,该折弯机包括折弯机压板和刀排,所述折弯机压板和刀排之间通过连接板连接,所述定位装置包括尺寸定位件,尺寸定位件的一侧与刀排侧面相倚靠,所述尺寸定位件的最下端与刀排的刀尖处于同一竖直面上。定位时,将折弯工件划出折弯线后,手持尺寸定位件,尺寸定位件的一侧与刀排侧面相倚靠,并保持尺寸定位件的最下端与刀排的刀尖处于同一竖直面上,观察尺寸定位件的最下端是否落在折弯线上,如果尺寸定位件的最下端没有落在折弯线上,则调整一下折弯工件的位置,直至尺寸定位件的最下端可以落在折弯线上;如果落在折弯线上,沿刀排移动尺寸定位件,并始终保持尺寸定位件的最下端与刀排的刀尖处于同一竖直面上,若移动过程中尺寸定位件的最下端始终落在折弯线上则说明定位成功,可以操作刀排,进行折弯工作。该定位装置的定位过程只需操作尺寸定位件,无需重复地上下操作折弯机的刀排,就能够实现折弯工件的快速、准确定位,省时省力、生产成本低、操作简单并且高效。

### 附图说明

[0008] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步说明。

[0009] 图1是本发明实施例的结构示意图;

[0010] 图 2 是图 1 的右视图结构示意图；

[0011] 附图 1-2 中：1. 折弯机压板；2. 刀排；3. 连接板；4. 尺寸定位件；41. 握持部；42. 贴合部；43. 定位部；5. 折弯工件。

### 具体实施方式

[0012] 下面通过具体实施例对本发明所述的一种折弯机用尺寸定位装置作进一步的详细描述。

[0013] 如图 1, 2 所示, 一种折弯机用尺寸定位装置, 该折弯机包括折弯机压板 1 和刀排 2, 所述折弯机压板 1 和刀排 2 之间通过连接板 3 连接, 所述定位装置包括尺寸定位件 4, 尺寸定位件 4 的一侧与刀排 2 的侧面相倚靠, 所述尺寸定位件 4 的最下端与刀排 2 的刀尖处于同一竖直面上。

[0014] 本实施例中, 所述尺寸定位件 4 包括用于倚靠刀排 2 的贴合部 42、便于抓握的握持部 41 以及定位部 43, 所述定位部 43 的最下端与刀排 2 的刀尖处于同一竖直面上, 所述贴合部 42、握持部 41、定位部 43 为一体成型。

[0015] 定位时, 将折弯工件 5 划出折弯线后, 手持尺寸定位件 4, 贴合部 42 与刀排 2 相倚靠, 并保持定位部 43 的最下端与刀排 2 的刀尖处于同一竖直面上, 观察定位部 43 的最下端是否落在折弯线上, 如果定位部 43 的最下端没有落在折弯线上, 则调整一下折弯工件 5 的位置, 直至定位部 43 的最下端能够落在折弯线上; 如果落在折弯线上, 沿刀排 2 移动该尺寸定位件 4, 并始终保持贴合部 42 与刀排 2 相倚靠, 定位部 43 的最下端与刀排 2 的刀尖处于同一竖直面上, 若移动过程中尺寸定位件 4 的最下端并未始终落在折弯线上则仍需调整折弯工件 5 的位置, 若移动过程中尺寸定位件 4 的最下端并始终落在折弯线上则说明定位成功, 可以操作刀排 2, 进行折弯工作。该定位装置的定位过程只需操作尺寸定位件 4, 无需重复地上下操作折弯机的刀排 2, 就能够实现折弯工件 5 的快速、准确定位, 操作简单并且高效。

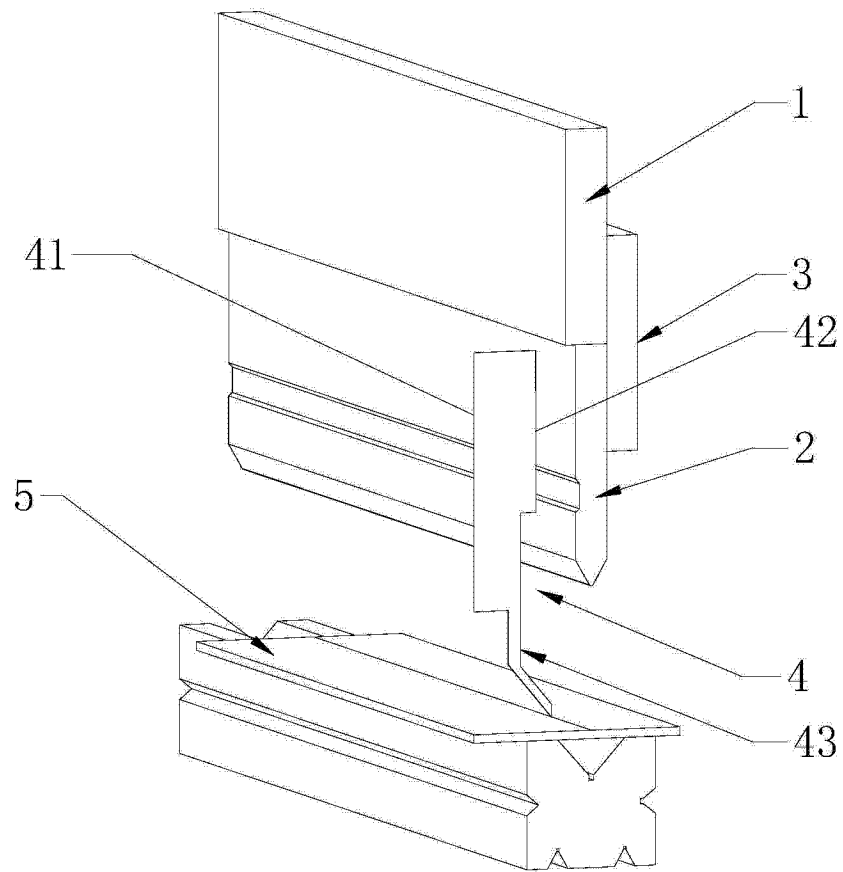


图 1

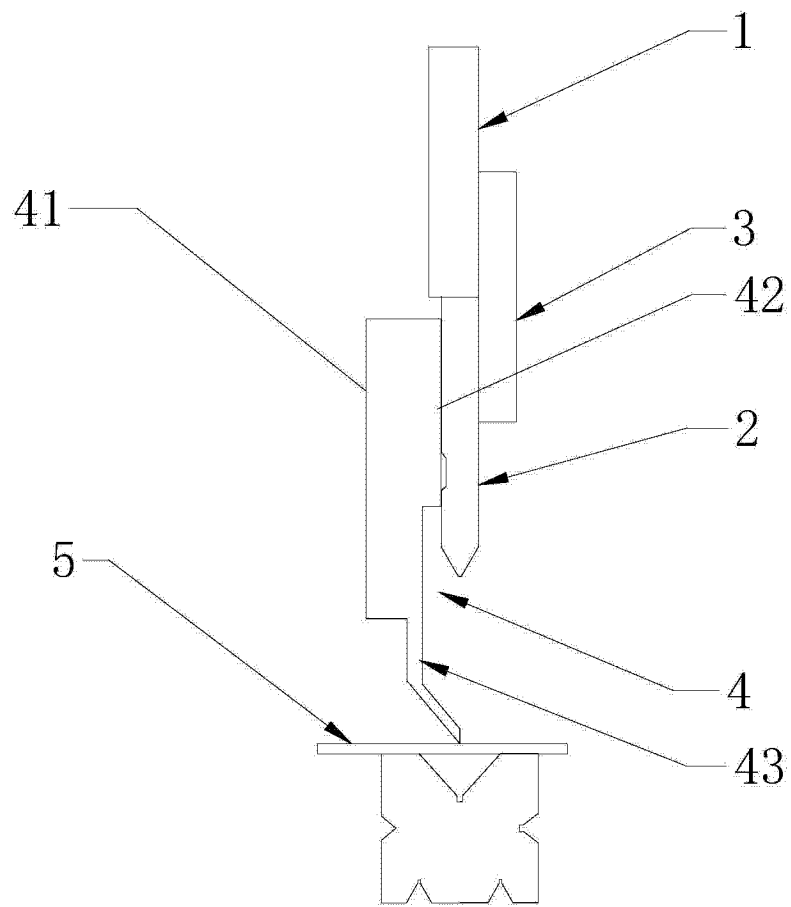


图 2