



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206392716 U

(45)授权公告日 2017. 08. 11

(21)申请号 201720075303.9

(22)申请日 2017.01.21

(73)专利权人 青岛东创机械设备有限公司

地址 266000 山东省青岛市城阳区棘洪滩
街道南万社区居委会北500米

(72)发明人 刘振正

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

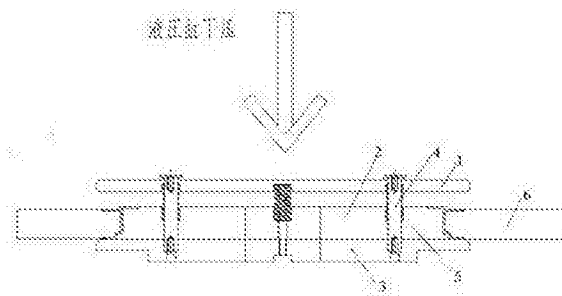
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种门窗框煨弯用模具

(57)摘要

本实用新型公开一种门窗框煨弯用模具,包括由上至下依次设置的圆盘形的上模、中模和下模;上模的下底面上设置有上定位孔,中模上对应上定位孔的位置处设置有中定位孔,下模上对应定位通孔的位置处设置有下列定位孔,上定位孔、中定位孔和下定位孔中伸入设置有将上模、中模和下模相连接的定位柱,定位柱的外侧绕设有弹簧;中模上绕设有铝型材,铝型材的端部与后油缸夹模相接触连接,中模的侧向设置有靠模。其结构合理,方便操作,提高生产效率和生产质量。



1. 一种门窗框煨弯用模具,包括由上至下依次设置的圆盘形的上模(1)、中模(2)和下模(3);其特征在于,

上模(1)的下底面上设置有上定位孔,中模(2)上对应上定位孔的位置处设置有中定位孔,下模(3)上对应定位通孔的位置处设置有以下定位孔;

上定位孔、中定位孔和下定位孔中伸入设置有将上模(1)、中模(2)和下模(3)相连接的定位柱(4),定位柱(4)的外侧绕设有弹簧(5);

中模(2)上绕设有铝型材(6),铝型材(6)的端部与后油缸夹模(7)相接触连接,中模(2)的侧向设置有靠模(8);靠模(8)与前夹模(9)相组合连接。

2. 如权利要求1所述的门窗框煨弯用模具,其特征在于,中模(2)的侧面设置有凹槽。

3. 如权利要求2所述的门窗框煨弯用模具,其特征在于,铝型材(6)设置在凹槽内。

4. 如权利要求3所述的门窗框煨弯用模具,其特征在于,上模(1)设置为圆盘形。

5. 如权利要求4所述的门窗框煨弯用模具,其特征在于,中模(2)设置为倒“T”字形。

6. 如权利要求5所述的门窗框煨弯用模具,其特征在于,凹槽设置在“T”字形的中模(2)的上部。

7. 如权利要求6所述的门窗框煨弯用模具,其特征在于,下模(3)设置为“T”字形。

8. 如权利要求1-7中任一项所述的门窗框煨弯用模具,其特征在于,上定位孔、中定位孔和下定位孔的数量分别为四个,且均匀对称分布。

9. 如权利要求8所述的门窗框煨弯用模具,其特征在于,定位柱(4)的顶面和底面分别通过螺钉固定。

10. 如权利要求9所述的门窗框煨弯用模具,其特征在于,弹簧(5)套设在位于上模(1)和中模(2)位置处的定位柱(4)的外部。

一种门窗框煨弯用模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及地铁设备技术领域,具体涉及一种门窗框煨弯用模具。

背景技术

[0002] 随着人们生活水平的提高,对于生活及交通用具的要求也越来越高,门窗在各种生活和交通用具中的使用越来越广泛。

[0003] 现有的门窗框煨弯用模具,多存在结构复杂,操作维修困难,生产效率低下的问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种门窗框煨弯用模具,以解决结构复杂,操作维修困难,生产效率低下的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型方法提供一种门窗框煨弯用模具,包括由上至下依次设置的圆盘形的上模、中模和下模;

[0006] 上模的下底面上设置有上定位孔,中模上对应上定位孔的位置处设置有中定位孔,下模上对应定位通孔的位置处设置有下列定位孔;

[0007] 上定位孔、中定位孔和下定位孔中伸入设置有将上模、中模和下模相连接的定位柱,定位柱的外侧绕设有弹簧;

[0008] 中模上绕设有铝型材,铝型材的端部与后油缸夹模相接触连接,中模的侧向设置有靠模;靠模与前夹模相组合连接。

[0009] 在以上方案中优选的是,中模的侧面设置有凹槽。

[0010] 优选的,铝型材设置在凹槽内。

[0011] 优选的,上模设置为圆盘形。

[0012] 优选的,中模设置为倒“T”字形。

[0013] 优选的,凹槽设置在“T”字形的中模的上部。

[0014] 优选的,下模设置为“T”字形。

[0015] 优选的,上定位孔、中定位孔和下定位孔的数量分别为四个,且均匀对称分布。

[0016] 优选的,定位柱的顶面和底面分别通过螺钉固定。

[0017] 优选的,弹簧套设在位于上模和中模位置处的定位柱的外部。

[0018] 本实用新型具有如下优点:

[0019] 本实用新型的一种门窗框煨弯用模具,能够解决结构复杂,操作维修困难,生产效率低下的问题,其结构合理,方便操作,提高生产效率和生产质量。

附图说明

[0020] 图1为本实用新型的门窗框煨弯用模具的主视图;

[0021] 图2为本实用新型的门窗框煨弯用模具的俯视图。

[0022] 图中,1为上模,2为中模,3为下模,4为定位柱,5为弹簧,6为铝型材,7为后油缸夹模,8为靠模,9为前夹模。

具体实施方式

[0023] 以下实施例用于说明本实用新型,但不用来限制本实用新型的范围。

实施例

[0024] 一种门窗框煨弯用模具,如图1和图2所示,包括由上至下依次设置的圆盘形的上模1、中模2和下模3;

[0025] 上模1的下底面上设置有上定位孔,中模2上对应上定位孔的位置处设置有中定位孔,下模3上对应定位通孔的位置处设置有下定位孔;

[0026] 上定位孔、中定位孔和下定位孔中伸入设置有将上模1、中模2和下模3相连接的定位柱4,定位柱4的外侧绕设有弹簧5;

[0027] 中模2上绕设有铝型材6,铝型材6的端部与后油缸夹模7相接触连接,中模2的侧向设置有靠模8;靠模8与前夹模9相组合连接。

[0028] 可见,本实施例的门窗框煨弯用模具,通过设置定位结构,能够使得支撑牢固,避免在使用中产生晃动,提高生产效率和生产质量。

[0029] 优选的,中模2的侧面设置有凹槽。

[0030] 优选的,铝型材6设置在凹槽内。这样,能够稳定铝型材6的固定和加工。

[0031] 优选的,上模1设置为圆盘形。

[0032] 优选的,中模2设置为倒“T”字形。

[0033] 优选的,凹槽设置在“T”字形的中模2的上部。

[0034] 优选的,下模3设置为“T”字形。

[0035] 优选的,上定位孔、中定位孔和下定位孔的数量分别为四个,且均匀对称分布。

[0036] 优选的,定位柱4的顶面和底面分别通过螺钉固定。

[0037] 优选的,弹簧5套设在位于上模1和中模2位置处的定位柱4的外部。

[0038] 需要说明的是,铝型材6可以设为横截面为矩形,凹槽也可以设置为与之相配合的矩形槽。靠模8可以设置为平板式,靠模8和前夹模9的外侧面可以设置有固定螺栓。使用时,将该模具安装在煨弯机上,取一根直的铝型材6插入中模2位置后,启动液压油缸驱动后油缸夹模7,也可以设置前夹模9以夹紧,将上模1下压,将靠模8顶紧,将该模具整体旋转特定角度,然后后油缸夹模7同时同步送料,使得铝型材6弯曲变形。

[0039] 需要说明的是,本实用新型的其他方面的技术,均可以采用现有技术中能够实现其相应功能的技术方案实现实施。

[0040] 虽然,上文中已经用一般性说明及具体实施例对本实用新型作了详尽的描述,但在本实用新型基础上,可以对之作一些修改或改进,这对本领域技术人员而言是显而易见的。因此,在不偏离本实用新型精神的基础上所做的这些修改或改进,均属于本实用新型要求保护的范围。

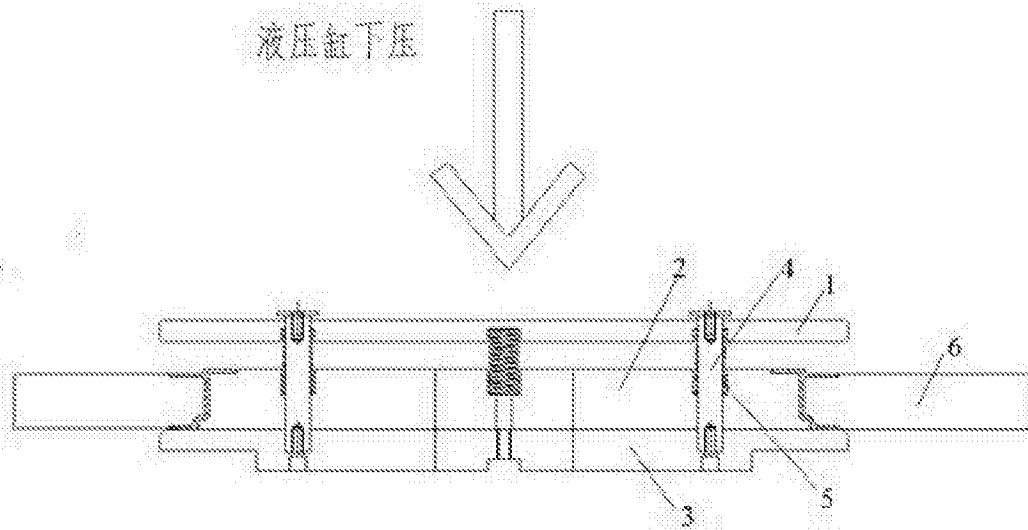


图1

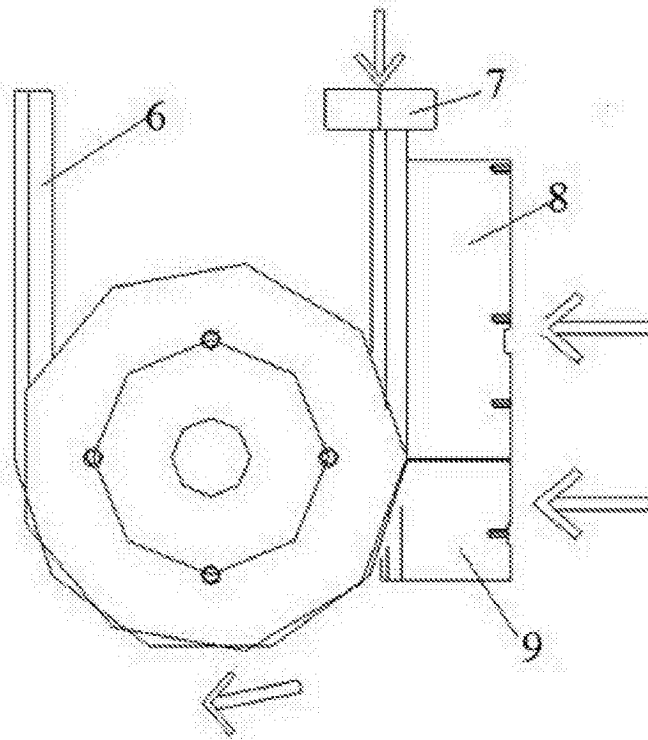


图2