



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215823980 U

(45) 授权公告日 2022. 02. 15

(21) 申请号 202121511521.5

(22) 申请日 2021.07.05

(73) 专利权人 苏州利坤金属制品有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴江区震泽镇
双阳村16组

(72) 发明人 黄振

(74) 专利代理机构 北京华际知识产权代理有限公司 11676

代理人 范登峰

(51) Int. Cl.

B21D 5/02 (2006.01)

B21D 37/12 (2006.01)

B21D 43/00 (2006.01)

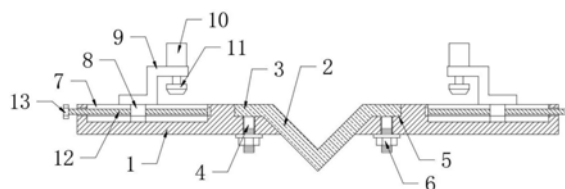
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种电梯部件生产用折弯机夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种电梯部件生产用折弯机夹具,包括折弯机座,所述折弯机座内中部安装有直角折弯模座,所述折弯机座两侧上部开设有滑槽,所述滑槽内部安装有丝杆,所述丝杆上螺纹安装有滑座,所述滑座上侧安装有夹具支座,所述夹具支座一端上侧安装有气缸,所述气缸下侧安装有定位压板,所述定位压板下侧安装有防滑垫,且滑座、夹具支座、气缸和定位压板关于直角折弯模座对称设置有两组,本实用新型通过设置的直角折弯模座,能够用于对电梯部件进行直角折弯处理,而且夹具支座、气缸和定位压板,能够对电梯部件两端进行夹持定位处理,防止电梯部件折弯时移动,便于提高折弯的精度和效率。



1. 一种电梯部件生产用折弯机夹具,包括折弯机座(1),其特征在于:所述折弯机座(1)内中部安装有直角折弯模座(2),所述折弯机座(1)两侧上部开设有滑槽(7),所述滑槽(7)内部安装有丝杆(12),所述丝杆(12)上螺纹安装有滑座(8),所述滑座(8)上侧安装有夹具支座(9),所述夹具支座(9)一端上侧安装有气缸(10),所述气缸(10)下侧安装有定位压板(11),所述定位压板(11)下侧安装有防滑垫(14),且滑座(8)、夹具支座(9)、气缸(10)和定位压板(11)关于直角折弯模座(2)对称设置有两组。

2. 根据权利要求1所述的一种电梯部件生产用折弯机夹具,其特征在于:所述直角折弯模座(2)两端安装有连接臂(3),所述连接臂(3)卡接在折弯机座(1)中部的凹槽(5)内。

3. 根据权利要求2所述的一种电梯部件生产用折弯机夹具,其特征在于:所述连接臂(3)两端安装有定位杆(4),且定位杆(4)插设在折弯机座(1)内,所述定位杆(4)一端通过螺母(6)固定连接。

4. 根据权利要求1所述的一种电梯部件生产用折弯机夹具,其特征在于:所述滑槽(7)设置成T型槽,所述滑座(8)设置有T型座。

5. 根据权利要求1所述的一种电梯部件生产用折弯机夹具,其特征在于:所述滑座(8)内部开设有螺纹孔(15),且螺纹孔(15)与丝杆(12)螺纹连接。

6. 根据权利要求1所述的一种电梯部件生产用折弯机夹具,其特征在于:所述丝杆(12)通过轴承与折弯机座(1)转动连接,所述丝杆(12)一端安装有螺帽(13)。

一种电梯部件生产用折弯机夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及折弯机技术领域,具体是一种电梯部件生产用折弯机夹具。

背景技术

[0002] 折弯机是一种能够对薄板进行折弯的机器。其结构主要包括支架、工作台和夹紧板,工作台置于支架上,工作台由底座和压板构成,底座通过铰链与夹紧板相连,底座由座壳、线圈和盖板组成,线圈置于座壳的凹陷内,凹陷顶部覆有盖板。折弯机分为手动折弯机、液压折弯机和数控折弯机。电梯部件在加工过程中需要进行折弯处理。

[0003] 现有的电梯部件生产用折弯机,不便于对电梯部件进行夹持定位处理,电梯部件折弯时易发生移动,从而影响折弯的精度,而且使用灵活性较差。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种电梯部件生产用折弯机夹具,以解决现有技术中不便于对电梯部件进行夹持定位处理,电梯部件折弯时易发生移动,从而影响折弯的精度,而且使用灵活性较差的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种电梯部件生产用折弯机夹具,包括折弯机座,所述折弯机座内中部安装有直角折弯模座,所述折弯机座两侧上部开设有滑槽,所述滑槽内部安装有丝杆,所述丝杆上螺纹安装有滑座,所述滑座上侧安装有夹具支座,所述夹具支座一端上侧安装有气缸,所述气缸下侧安装有定位压板,所述定位压板下侧安装有防滑垫,且滑座、夹具支座、气缸和定位压板关于直角折弯模座对称设置有两组。

[0006] 进一步的,所述直角折弯模座两端安装有连接臂,所述连接臂卡接在折弯机座中部的凹槽内。

[0007] 进一步的,所述连接臂两端安装有定位杆,且定位杆插设在折弯机座内,所述定位杆一端通过螺母固定连接。

[0008] 进一步的,所述滑槽设置成T型槽,所述滑座设置有T型座。

[0009] 进一步的,所述滑座内部开设有螺纹孔,且螺纹孔与丝杆螺纹连接。

[0010] 进一步的,所述丝杆通过轴承与折弯机座转动连接,所述丝杆一端安装有螺帽。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0012] 1、本实用新型通过设置的直角折弯模座,能够用于对电梯部件进行直角折弯处理,而且直角折弯模座两端安装有连接臂,连接臂两端安装有定位杆,且定位杆插设在折弯机座内,定位杆一端通过螺母固定连接,便于对直角折弯模座进行拆装固定处理。

[0013] 2、本实用新型通过设置的夹具支座、气缸和定位压板,且滑座、夹具支座、气缸和定位压板关于直角折弯模座对称设置有两组,能够对电梯部件两端进行夹持定位处理,防止电梯部件折弯时移动,便于提高折弯的精度和效率。

[0014] 3、本实用新型通过折弯机座两侧上部开设有滑槽,滑槽内部安装有丝杆,丝杆上螺纹安装有滑座,滑座滑动安装在滑槽内,丝杆一端安装有螺帽,使得通过旋转丝杆能够对

滑座移动调节,从而能够对夹具支座水平移动调节,满足不同长度电梯部件定位折弯处理。

附图说明

[0015] 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:

[0016] 图1为本实用新型的整体结构主视图;

[0017] 图2为本实用新型的夹具支座结构示意图;

[0018] 图3为本实用新型的夹具支座结构左视图。

[0019] 图中:1、折弯机座;2、直角折弯模座;3、连接臂;4、定位杆;5、凹槽;6、螺母;7、滑槽;8、滑座;9、夹具支座;10、气缸;11、定位压板;12、丝杆;13、螺帽;14、防滑垫;15、螺纹孔。

具体实施方式

[0020] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0021] 请参阅图1,图2,图3,本实用新型实施例中,一种电梯部件生产用折弯机夹具,包括折弯机座1,折弯机座1内中部安装有直角折弯模座2,能够用于对电梯部件进行直角折弯处理,折弯机座1两侧上部开设有滑槽7,滑槽7内部安装有丝杆12,丝杆12上螺纹安装有滑座8,滑座8滑动安装在滑槽7内,使得通过旋转丝杆12能够对滑座8移动调节,从而能够对夹具支座9水平移动调节,满足不同长度电梯部件定位折弯处理,滑座8上侧安装有夹具支座9,夹具支座9一端上侧安装有气缸10,气缸10下侧安装有定位压板11,定位压板11下侧安装有防滑垫14,且滑座8、夹具支座9、气缸10和定位压板11关于直角折弯模座2对称设置有两组,使得能够对电梯部件两端进行夹持定位处理,防止电梯部件折弯时移动,便于提高折弯的精度和效率。

[0022] 优选的,直角折弯模座2两端安装有连接臂3,连接臂3卡接在折弯机座1中部的凹槽5内,便于对直角折弯模座2进行卡接定位处理,定位稳定性较高。

[0023] 优选的,连接臂3两端安装有定位杆4,且定位杆4插设在折弯机座1内,定位杆4一端通过螺母6固定连接,便于对直角折弯模座2进行拆装固定处理。

[0024] 优选的,滑槽7设置成T型槽,滑座8设置有T型座,便于对滑座8进行滑动导向处理。

[0025] 优选的,滑座8内部开设有螺纹孔15,且螺纹孔15与丝杆12螺纹连接。

[0026] 优选的,丝杆12通过轴承与折弯机座1转动连接,丝杆12一端安装有螺帽13。

[0027] 本实用新型的工作原理及使用流程:通过折弯机座1内部设有的直角折弯模座2,能够用于对电梯部件进行直角折弯处理,而且通过设有的夹具支座9、气缸10和定位压板11,且夹具支座9、气缸10和定位压板11关于直角折弯模座2对称设置有两组,使得能够对电梯部件两端进行夹持定位处理,防止电梯部件折弯时移动,便于提高折弯的精度和效率。

[0028] 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。

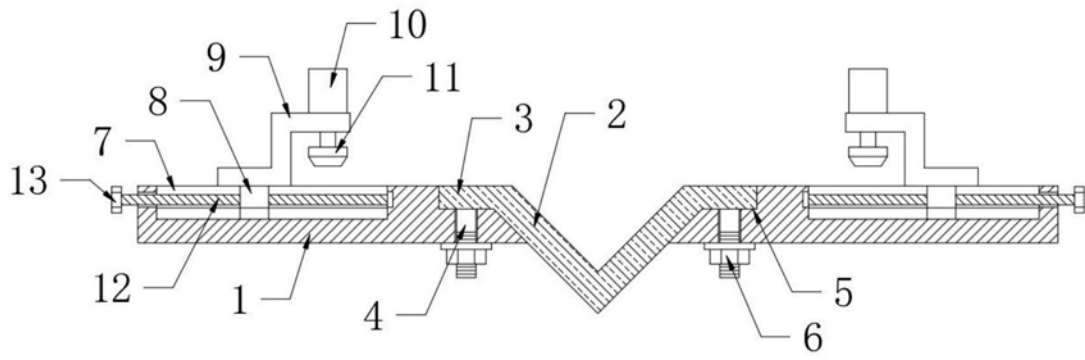


图1

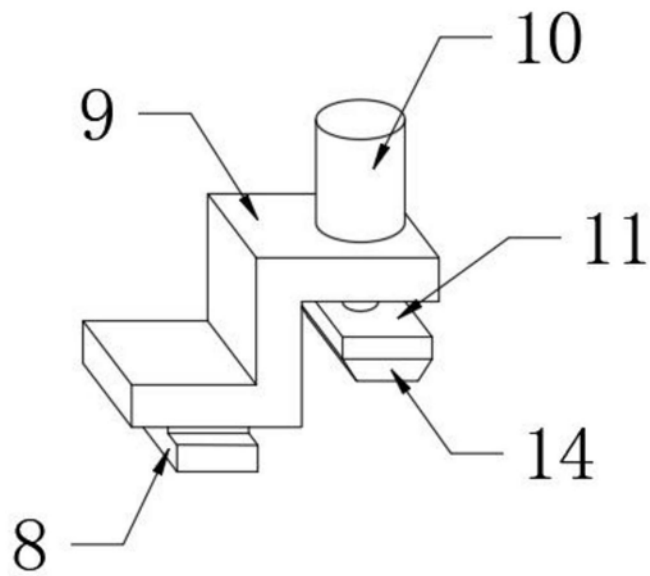


图2

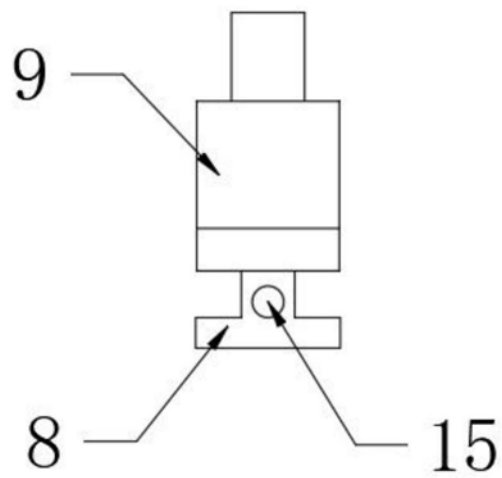


图3