

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202591410 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 12

(21) 申请号 201220224360. 6

(22) 申请日 2012. 05. 18

(73) 专利权人 滁州启鹏铁塔制造有限公司
地址 239000 安徽省滁州市滁州市全椒路
199 号

(72) 发明人 黄义鹏 陈学 栾小丽 王太平
周南军 陆君卿

(74) 专利代理机构 安徽信拓律师事务所 34117
代理人 娄尔玉

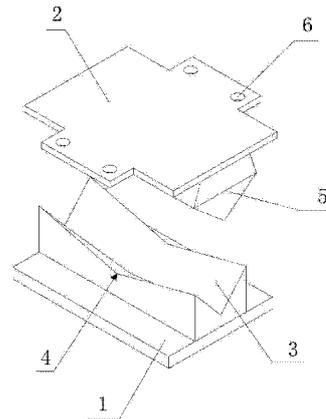
(51) Int. Cl.
B21D 37/10(2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称
角钢弧度冲压模具

(57) 摘要

角钢弧度冲压模具, 涉及角钢加工设备技术领域, 包括上模和下模, 所述下模上端面上设有冲模, 冲模上开有 V 形凹槽, 凹槽中部设有凹口, 所述上模下端面上设有与冲模配合使用的压模。本实用新型结构简单、设置合理, 冲压出的角钢规格、弧度统一, 适合大规模机械化生产, 装拆方便快捷、角钢折弯效率高、质量稳定。



1. 角钢弧度冲压模具,包括上模和下模,其特征在于:所述下模上端面上设有冲模,冲模上开有V形凹槽,凹槽中部设有凹口,所述上模下端面上设有与冲模配合使用的压模。
2. 根据权利要求1所述的角钢弧度冲压模具,其特征在于:所述上模上设有固定螺孔。
3. 根据权利要求1所述的角钢弧度冲压模具,其特征在于:所述冲模与下模一体铸成,所述压膜与上模一体铸成。

角钢弧度冲压模具

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及角钢加工设备技术领域，尤其涉及角钢弧度冲压模具。

背景技术：

[0002] 角钢俗称角铁、是两边互相垂直成角形的长条钢材，有等边角钢和不等边角钢之分。广泛地用于各种建筑结构和工程结构。角钢定向折弯是加工过程中技术难度大，操作要求高的工作，需要专门的设备和技术手段。但专门的大型设备价格昂贵，设备投入加大了生产成本，不能满足生产企业设备与效益的性价比需求。采用人工土法实施角钢定向折弯，一是工作效率低，二是角钢定向折弯加工过程中另一侧易发生任意变形，质量难以保证。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种效率高、质量好、成本低的角钢弧度冲压模具。

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题采用以下技术方案来实现。

[0005] 角钢弧度冲压模具，包括上模和下模，其特征在于：所述下模上端面上设有冲模，冲模上开有 V 形凹槽，凹槽中部设有凹口，所述上模下端面上设有与冲模配合使用的压模。

[0006] 所述上模上设有固定螺孔。

[0007] 所述冲模与下模一体铸成，所述压膜与上模一体铸成。

[0008] 本实用新型结构简单、设置合理，冲压出的角钢规格、弧度统一，适合大规模机械化生产，装拆方便快捷、角钢折弯效率高、质量稳定。

附图说明：

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式：

[0010] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体图示，进一步阐述本实用新型。

[0011] 如图 1 所示，角钢弧度冲压模具，包括上模 2 和下模 1，下模 1 上端面上设有冲模 3，冲模 3 上开有 V 形凹槽，凹槽中部设有凹口 4，上模 2 下端面上设有与冲模 3 配合使用的压模 5，上模 2 上设有固定螺孔 6，冲模 3 与下模 1 一体铸成，压膜 5 与上模 2 一体铸成。

[0012] 使用时，把角钢放入到下模 1 冲模 3V 形凹槽中，启动上模 2 下压，并快速用上模挤压角钢，即可冲压成中间弯有弧度的角钢。

[0013] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型

要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

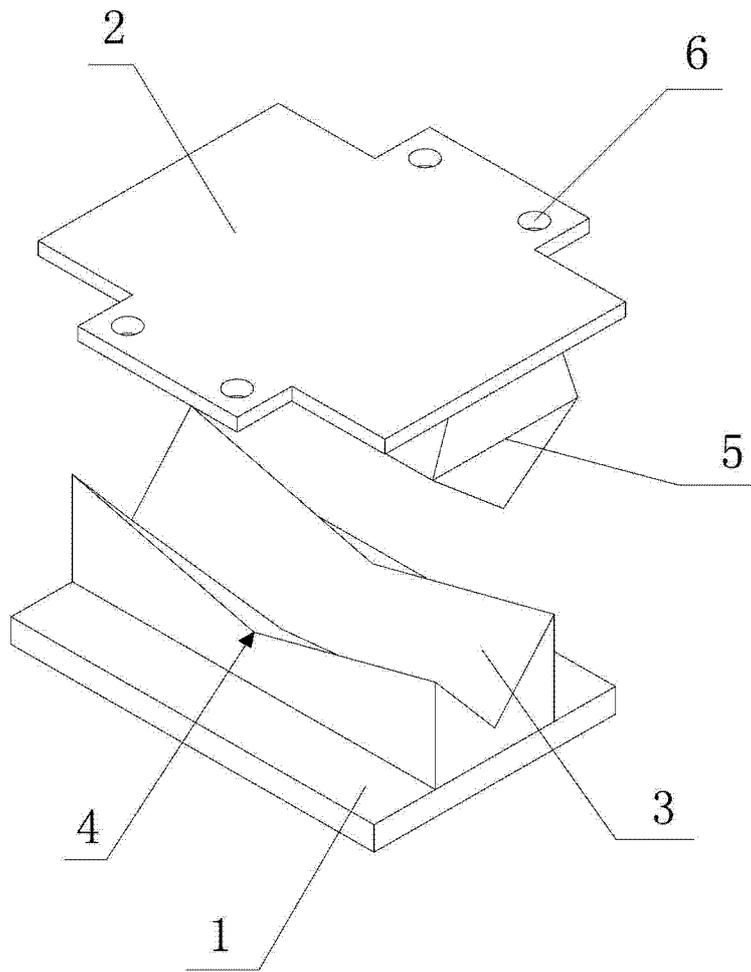


图 1