



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209393759 U

(45)授权公告日 2019. 09. 17

(21)申请号 201821210599.1

(22)申请日 2018.07.27

(73)专利权人 贵州遵义巴斯巴科技发展有限公司

地址 563099 贵州省遵义市红花岗区南部
新区新能源汽车基地巴斯巴产业园

(72)发明人 喻维聪 林国军

(74)专利代理机构 重庆强大凯创专利代理事务
所(普通合伙) 50217

代理人 蒙捷

(51)Int.Cl.

B21D 5/00(2006.01)

B21C 51/00(2006.01)

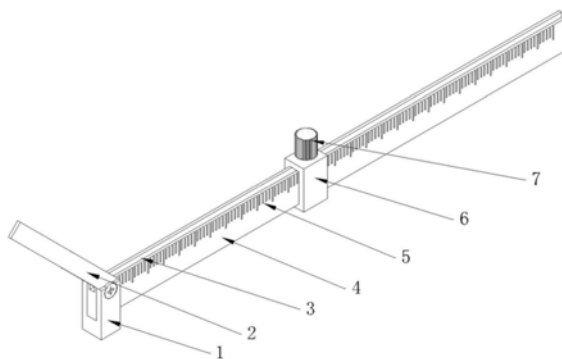
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

90° 翻转折弯治具

(57)摘要

本申请公开了带材加工技术领域中的一种90° 翻转折弯治具,包括卡板、限位滑块和135° 角压板,所述限位滑块位于卡板上且与卡板滑动连接,所述135° 角压板固定连接在卡板靠近端头的一侧的侧壁上。本实用新型的90° 翻转折弯治具,由于折弯时是将带材沿着135° 角压板实现的,带材紧紧贴合135° 角压板,一方面保证了翻转折弯角度的准确性,另一方面限位滑块也保证了带材翻转折弯程度的统一,相较于手工翻转而言,准确度更高,更省时省力。



1. 90°翻转折弯治具,其特征在于,包括卡板、限位滑块和135°角压板,所述限位滑块位于卡板上且与卡板滑动连接,所述135°角压板固定连接在卡板靠近端头的一侧的侧壁上,卡板上且位于135°角压板的下部的位置处设有卡块,卡板与135°角压板螺栓连接在卡块上。

2. 根据权利要求1所述的90°翻转折弯治具,其特征在于,所述限位滑块上设有与卡板抵接的限位螺栓。

3. 根据权利要求2所述的90°翻转折弯治具,其特征在于,所述卡板上固定连接一个送料凹槽。

4. 根据权利要求2所述的90°翻转折弯治具,其特征在于,所述卡板的侧壁上设有刻度。

90°翻转折弯治具

技术领域

[0001] 本实用新型属于带材加工技术领域,尤其涉及一种90°翻转折弯治具。

背景技术

[0002] 目前对于带材产品的折弯,由于带材柔软性,导致叠层产品无法轻松进行90°翻转折弯,在翻转折弯的时候,一般采用手工翻转折弯,但是手工翻转难以保证折弯角度垂直,很容易导致端面角度和尺寸偏差,无法保证产品的精确性。

实用新型内容

[0003] 本实用新型意在提供一种90°翻转折弯治具,以解决现有技术的带材在进行90°折弯的时候采用人工操作使得角度和尺寸偏差的问题。

[0004] 本实用新型的技术方案为:90°翻转折弯治具,包括卡板、限位滑块和135°角压板,所述限位滑块位于卡板上且与卡板滑动连接,所述135°角压板固定连接在卡板靠近端头一侧的侧壁上。

[0005] 本实用新型的工作原理:将待折弯带材放置在卡板上,将带材的一端抵持在限位滑块上,限位滑块作为带材的限位,限制住带材在卡板上的移动,而带材的另一端从135°角压板向外延伸,此时,135°角压板压住带材,垂直向上拉扯带材,使带材沿着135°角压板折弯,使带材紧紧的贴覆在135°角压板上,折弯处与卡板形成135°角,而带材则与卡板呈90°翻转。

[0006] 本实用新型的有益效果:本实用新型的90°翻转折弯治具,由于折弯时是将带材沿着135°角压板压住向上拉升实现的,带材紧紧贴合135°角压板,一方面保证了翻转折弯角度的准确性,另一方面限位滑块也保证了带材翻转折弯程度的统一,相较于手工翻转而言,准确度更高,更省时省力。

[0007] 优选的,所述限位滑块上设有与卡板抵接的限位螺栓。通过设置限位螺栓,调节限位滑块在卡板上的长度以获得规定长度的折弯件。

[0008] 进一步优选的,所述卡板上固定连接一个送料凹槽。带材进行更好的限位并确保尺寸,通过在卡板上设置送料凹槽来实现。

[0009] 再一步优选的,所述卡板的侧壁上设有刻度。为了获得规定的尺寸的带材,通过在卡板上设置刻度,将限位滑块移动的规定的刻度值上,通过将带材抵持在限位滑块上实现。

[0010] 进一步,所述卡板上设有卡块,所述卡块与135°角压板螺栓连接在卡板上。卡块与135°角压板通过螺栓连接在卡板上,该连接便于拆卸,同时卡块的设置也可以将其连接在机床或者送料台上。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型90°翻转折弯治具的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合具体实施例对本实用新型的技术方法进行详细介绍：

[0013] 说明书附图中的附图标记包括：卡块1、135°角压板2、送料凹槽3、卡板4、刻度5、限位滑块6、限位螺栓7。

[0014] 实施例1如附图1所示：90°翻转折弯治具，包括卡板4、限位滑块6和135°角压板2，卡板4上设有送料凹槽3，送料凹槽3两端开口，卡板4的侧壁上设有刻度5，限位滑块6位于卡板4上且与卡板4滑动连接，限位滑块6上设有与卡板4抵接的限位螺栓7，卡板4上且位于135°角压板2的下部的位置处设有卡块1，卡板4与135°角压板2螺栓连接在卡块1上。

[0015] 需要进行90°的带材翻转折弯的时候，根据刻度5显示，拧动限位螺栓7，先将限位滑块6滑动到既定的位置，将待折弯带材放置在卡板4上的送料凹槽3内，将带材的一端抵持在限位滑块6上，限位滑块6作为带材的限位，限制住带材在送料凹槽3上的移动，而带材的另一端从135°角压板2向外延伸，此时，135°角压板2压住带材，垂直向上拉扯带材，使带材沿着135°角压板2折弯，使带材紧紧的贴覆在135°角压板2上，折弯处与卡板4形成135°角，而带材则与卡板4呈90°翻转。

[0016] 对本领域的技术人员来说，在不脱离本实用新型结构的前提下，还可以作出若干变形和改进，这些也应该视为本实用新型的保护范围，这些都不会影响本实用新型实施的效果和专利。

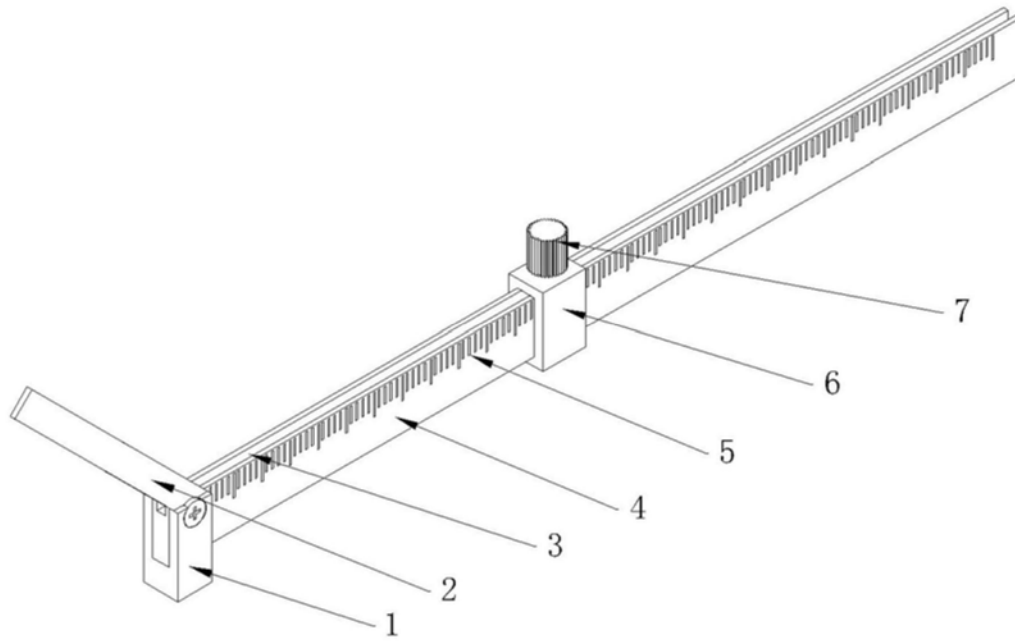


图1