



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204700141 U

(45) 授权公告日 2015. 10. 14

(21) 申请号 201520204694. 0

(22) 申请日 2015. 04. 08

(73) 专利权人 安徽宏源铁塔有限公司

地址 230601 安徽省合肥市经济技术开发区
耕耘路 405 号

(72) 发明人 唐德胜 肖立柱 平朗 任卫锋

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

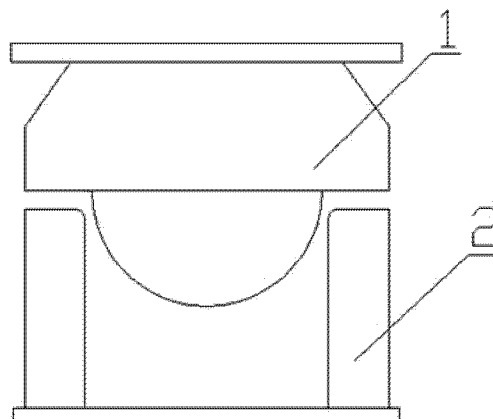
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种抱箍弯形模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种抱箍弯形模具,包括:上模具、下模具,所述的上模具上部为长方体形,下部为半圆柱形,且圆柱形直径小于上部分的长度,所述的下模具为两部分,都为长方体形,其长度等于上模具上部分长度与下部分直径差的一半,所述的上模具与下模具相匹配。本实用新型具有结构简单、安全实用等优点。



1. 一种抱箍弯形模具,包括:上模具、下模具,其特征在于:所述的上模具上部为长方体形,下部为半圆柱形,且圆柱形直径小于上部分的长度,所述的下模具为两部分,都为长方体形,其长度等于上模具上部分长度与下部分直径差的一半,所述的上模具与下模具相匹配。

一种抱箍弯形模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及钢管塔生产加工技术领域,具体是一种抱箍弯形模具。

背景技术

[0002] 钢管塔需要抱箍对其紧固,一般都使用抱箍,传统的抱箍生产方法是用人工生产,这种方式浪费人力,且生产出的抱箍精度不够,与钢管塔的贴合度不高,其质量完全取决于生产人员的经验,生产出的产品品质参差不齐。

实用新型内容

[0003] 为解决上述问题,本实用新型公开了一种抱箍弯形模具,包括:上模具、下模具,所述的上模具上部为长方体形,下部为半圆柱形,且圆柱形直径小于上部分的长度,所述的下模具为两部分,都为长方体形,其长度等于上模具上部分长度与下部分直径差的一半,所述的上模具与下模具相匹配。

[0004] 本实用新型是一种抱箍弯形模具,将需要加工的工件放置在下模具上,上模具向下冲压,将工件压弯,形成半圆形抱箍;这种方式较传统人工的方法,效率高,生产速度快。

[0005] 本实用新型具有结构简单、安全实用等优点。

附图说明

[0006] 图1为本实用新型结构示意图;

[0007] 其中:1-上模具;2-下模具。

具体实施方式

[0008] 如图1所示的一种抱箍弯形模具,包括:上模具1、下模具2,所述的上模具1上部为长方体形,下部为半圆柱形,且圆柱形直径小于上部分的长度,所述的下模具2为两部分,都为长方体形,其长度等于上模具1上部分长度与下部分直径差的一半,所述的上模具1与下模具2相匹配。

[0009] 最后应说明的是:以上实施例仅用以说明本实用新型而并非限制本实用新型所描述的技术方案;因此,尽管本说明书参照上述的各个实施例对本实用新型已进行了详细的说明,但是,本领域的普通技术人员应当理解,仍然可以对本实用新型进行修改或等同替换;而一切不脱离本实用新型的精神和范围的技术方案及其改进,其均应涵盖在本实用新型的权利要求范围内。

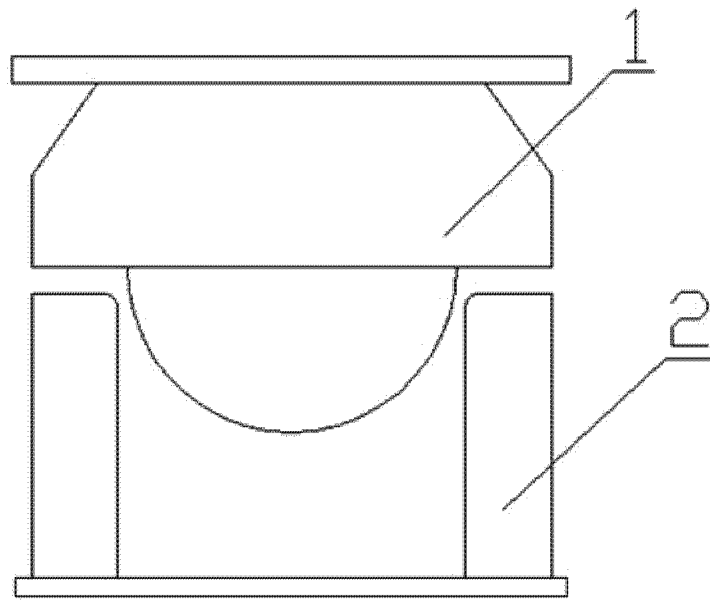


图 1