



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213350489 U

(45) 授权公告日 2021.06.04

(21) 申请号 202021995590.3

(22) 申请日 2020.09.11

(73) 专利权人 泗阳仁正实业有限公司

地址 223700 江苏省宿迁市泗阳县经济开发
区东区众兴东路(洋河酒厂南侧)

(72) 发明人 张金成 胡默 王英君

(74) 专利代理机构 北京权智天下知识产权代理
事务所(普通合伙) 11638

代理人 徐小淇

(51) Int.Cl.

B21D 37/14 (2006.01)

B21D 5/02 (2006.01)

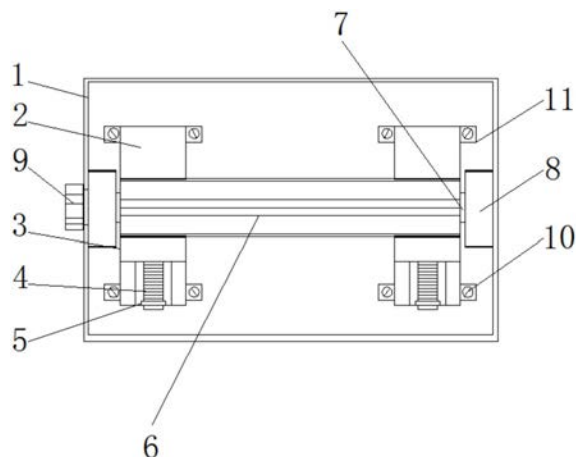
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种取暖器侧板加工用折弯机定位装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种取暖器侧板加工用折弯机定位装置,包括台面、夹具滑块、多面折弯机磨具、连接杆、螺栓、固定片和电动伸缩装置,所述台面上面安装有夹具底座,所述夹具底座表面设置有夹具滑块,所述夹具滑块下面设置有连接块,所述螺纹丝杆两端连接有轴承,所述夹具底座表面设置有多面折弯机磨具,所述多面折弯机磨具两端连接有支撑架,所述多面折弯机磨具内部贯穿有连接杆,所述连接杆前端连接有旋转把手,所述固定片通过螺栓与台面相连接。该折弯机定位装置设置有连接杆、轴承和旋转把手,在多面折弯机磨具内部连接连接杆,之后轴承与连接各相配合,最后通过连接杆前端的旋转把手来调节不同的多面折弯机磨具。



1. 一种取暖器侧板加工用折弯机定位装置,包括台面(1)、夹具滑块(3)、多面折弯机磨具(6)、连接杆(7)、螺栓(10)、固定片(11)和电动伸缩装置(12),其特征在于:所述台面(1)上面安装有夹具底座(2),所述夹具底座(2)表面设置有夹具滑块(3),所述夹具滑块(3)下面设置有连接块(13),所述夹具底座(2)内部安装有螺纹丝杆(4),所述螺纹丝杆(4)两端连接有轴承(5),所述夹具底座(2)表面设置有多面折弯机磨具(6),所述多面折弯机磨具(6)两端连接有支撑架(8),所述多面折弯机磨具(6)内部贯穿有连接杆(7),所述连接杆(7)前端连接有旋转把手(9),所述支撑架(8)下方设置有电动伸缩装置(12),所述固定片(11)通过螺栓(10)与台面(1)相连接。

2. 根据权利要求1所述的一种取暖器侧板加工用折弯机定位装置,其特征在于:所述夹具底座(2)与台面(1)连接方式为螺栓(10)连接,且夹具底座(2)分布在台面(1)两端。

3. 根据权利要求1所述的一种取暖器侧板加工用折弯机定位装置,其特征在于:所述夹具滑块(3)通过连接块(13)和螺纹丝杆(4)对夹具底座(2)构成滑动结构,且螺纹丝杆(4)位于夹具底座(2)内部,并且夹具滑块(3)与连接块(13)为一体结构。

4. 根据权利要求1所述的一种取暖器侧板加工用折弯机定位装置,其特征在于:所述多面折弯机磨具(6)通过轴承(5)和连接杆(7)在支撑架(8)上构成翻转结构,且连接杆(7)与多面折弯机磨具(6)为一体结构,并且多面折弯机磨具(6)与台面(1)为平行状态。

5. 根据权利要求1所述的一种取暖器侧板加工用折弯机定位装置,其特征在于:所述夹具底座(2)通过夹具滑块(3)对多面折弯机磨具(6)构成夹紧结构,且夹具滑块(3)高度为多面折弯机磨具(6)四分之三位置。

6. 根据权利要求1所述的一种取暖器侧板加工用折弯机定位装置,其特征在于:所述多面折弯机磨具(6)通过电动伸缩装置(12)构成升降运动,且电动伸缩装置(12)分布在台面(1)内部。

一种取暖器侧板加工用折弯机定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及折弯机定位技术领域,具体为一种取暖器侧板加工用折弯机定位装置。

背景技术

[0002] 取暖器侧板加工用折弯机定位装置是一种对折弯机模具的一种固定工具,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。

[0003] 然而市场的折弯机存在许多问题,比如多面折弯机磨具的单一化、磨具更换困难和不能有效的对折弯机磨具进行夹紧,所以我们提出了一种取暖器侧板加工用折弯机定位装置,以便于解决上述中提出的问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种取暖器侧板加工用折弯机定位装置,以解决上述背景技术提出的目前市场上折弯机磨具的单一化、磨具更换困难和不能有效的对多面折弯机磨具进行夹紧的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种取暖器侧板加工用折弯机定位装置,包括台面、夹具滑块、多面折弯机磨具、连接杆、螺栓、固定片和电动伸缩装置,所述台面上面安装有夹具底座,所述夹具底座表面设置有夹具滑块,所述夹具滑块下面设置有连接块,所述夹具底座内部安装有螺纹丝杆,所述螺纹丝杆两端连接有轴承,所述夹具底座表面设置有多面折弯机磨具,所述多面折弯机磨具两端连接有支撑架,所述多面折弯机磨具内部贯穿有连接杆,所述连接杆前端连接有旋转把手,所述支撑架下方设置有电动伸缩装置,所述固定片通过螺栓与台面相连接。

[0006] 优选的,所述夹具底座与台面连接方式为螺栓连接,且夹具底座分布在台面两端。

[0007] 优选的,所述夹具滑块通过连接块和螺纹丝杆对夹具底座构成滑动结构,且螺纹丝杆位于夹具底座内部,并且夹具滑块与连接块为一体结构。

[0008] 优选的,所述连接杆通过轴承对多面折弯机磨具构成翻转结构,且连接杆与多面折弯机磨具为一体结构,并且多面折弯机磨具与台面为平行状态,所述连接杆贯穿轴承,且轴承位于支撑架内部。

[0009] 优选的,所述夹具底座通过夹具滑块对多面折弯机磨具构成夹紧结构,且夹具滑块高度为多面折弯机磨具四分之三位置,并且2个夹具底座为平行状态。

[0010] 优选的,所述多面折弯机磨具(6)通过电动伸缩装置(12)构成升降运动,且电动伸缩装置(12)分布在台面(1)内部。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0012] (1) 该折弯机定位装置设置有夹具底座和夹具滑块,夹具底座和夹具滑块可以适

应不同的多面折弯机磨具,可以根据多面折弯机磨具大小来进行调节夹具滑块与夹具底座,夹具底座和夹具滑块通过丝杆来进行对多面折弯机磨具夹紧,可以更加轻松和稳固。

[0013] (2) 该折弯机定位装置设置有连接杆、轴承和旋转把手,在多面折弯机磨具内部连接连接杆,之后轴承与连接各相配合,最后通过连接杆前端的旋转把手来调节不同的多面折弯机磨具。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型俯视结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型主视结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型侧视结构示意图;

[0017] 图4为本实用新型夹具剖视结构示意图。

[0018] 图中:1、台面;2、夹具底座;3、夹具滑块;4、螺纹丝杆;5、轴承;6、多面折弯机磨具;7、连接杆;8、支撑架;9、旋转把手;10、螺栓;11、固定片;12、电动伸缩装置;13、连接块。

具体实施方式

[0019] 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。

[0020] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种取暖器侧板加工用折弯机定位装置,包括台面1、夹具底座2、夹具滑块3、螺纹丝杆4、轴承5、多面折弯机磨具6、连接杆7、支撑架8、旋转把手9、螺栓10、固定片11、电动伸缩装置12和连接块13,台面1上面安装有夹具底座2,夹具底座2表面设置有夹具滑块3,夹具滑块3下面设置有连接块13,夹具底座2内部安装有螺纹丝杆4,螺纹丝杆4两端连接有轴承5,夹具底座2表面设置有多面折弯机磨具6,多面折弯机磨具6两端连接有支撑架8,多面折弯机磨具6内部贯穿有连接杆7,连接杆7前端连接有旋转把手9,支撑架8下方设置有电动伸缩装置12,固定片11通过螺栓10与台面1相连接。

[0021] 夹具底座2与台面1连接方式为螺栓10连接,且夹具底座2分布在台面1两端,设置有两个夹具底座2对多面折弯机磨具6固定更加稳固。

[0022] 夹具滑块3通过连接块13和螺纹丝杆4对夹具底座2构成滑动结构,且螺纹丝杆4位于夹具底座2内部,并且夹具滑块3与连接块13为一体结构,夹具底座2和夹具滑块3通过螺纹丝杆4来进行对多面折弯机磨具6夹紧,可以更加轻松和稳固。

[0023] 连接杆7通过轴承5对多面折弯机磨具6构成翻转结构,且连接杆7与多面折弯机磨具6为一体结构,并且多面折弯机磨具6与台面1为平行状态,所述连接杆7贯穿轴承5,且轴承5位于支撑架8内部,翻转结构可以方便夹具的更换。

[0024] 夹具底座2通过夹具滑块3对多面折弯机磨具6构成夹紧结构,且夹具滑块3高度为多面折弯机磨具6四分之三位置,并且2个夹具底座2为平行状态,夹具滑块3高度为多面折弯机磨具6四分之三位置更加安全的对磨具进行夹紧。

[0025] 多面折弯机磨具6通过电动伸缩装置12构成升降运动,且电动伸缩装置12分布在

台面1内部,设置电动伸缩装置12可以方便磨具的更换。

[0026] 工作原理:在使用该取暖器侧板加工用折弯机定位装置时,首先,通过螺纹丝杆4把含有连接块13的夹具滑块3通过螺纹丝杆4连接在夹具底座2上面,然后把多面折弯机磨具6放到夹具底座2与夹具滑块3中间,之后通过旋转螺纹丝杆4夹紧,再把含有连接杆7的多面折弯机磨具6与轴承5相连接,在把轴承5镶嵌到支撑架8中,最后把2个夹具底座2通过螺栓10和固定片11固定在台面1表面,使夹具底座2平行,通过电动伸缩装置12对多面折弯机磨具6进行升降从而更换不同形状的折弯机磨具,且本说明书中未作详细描述的内容均属于本领域专业技术人员公知的现有技术。

[0027] 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。

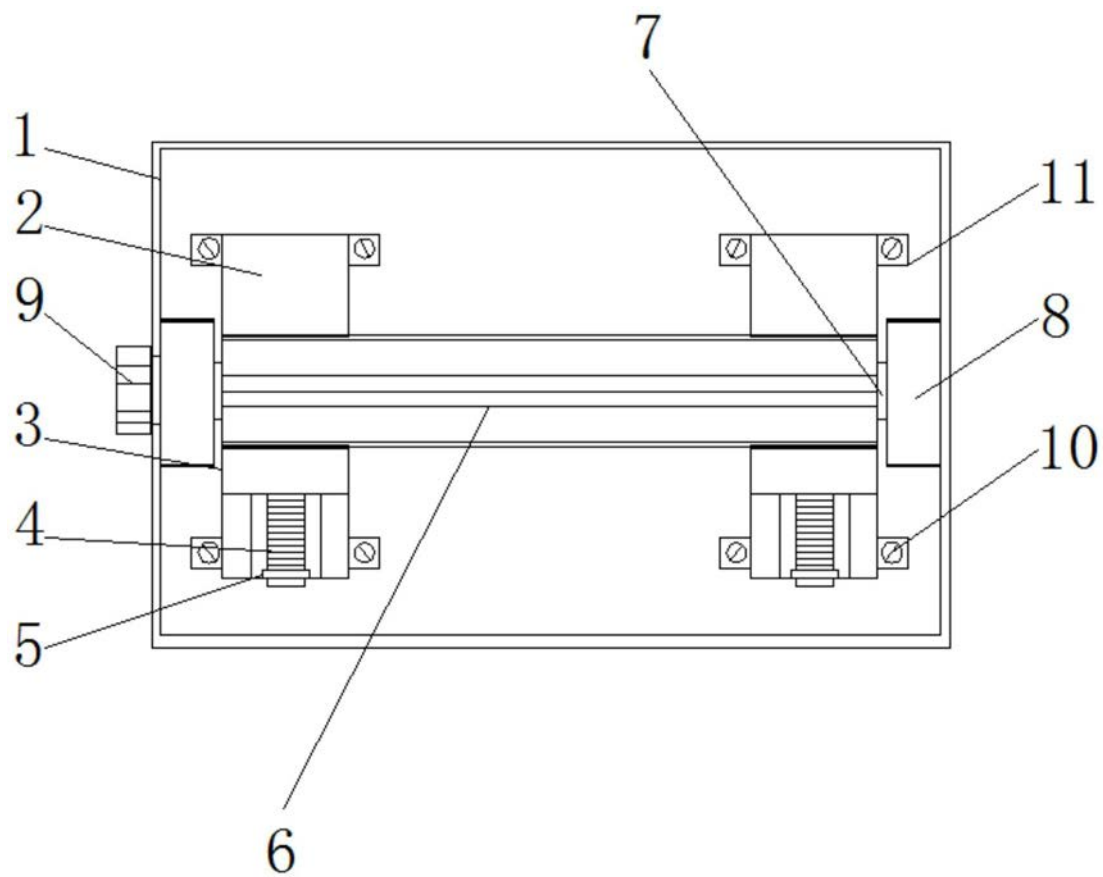


图1

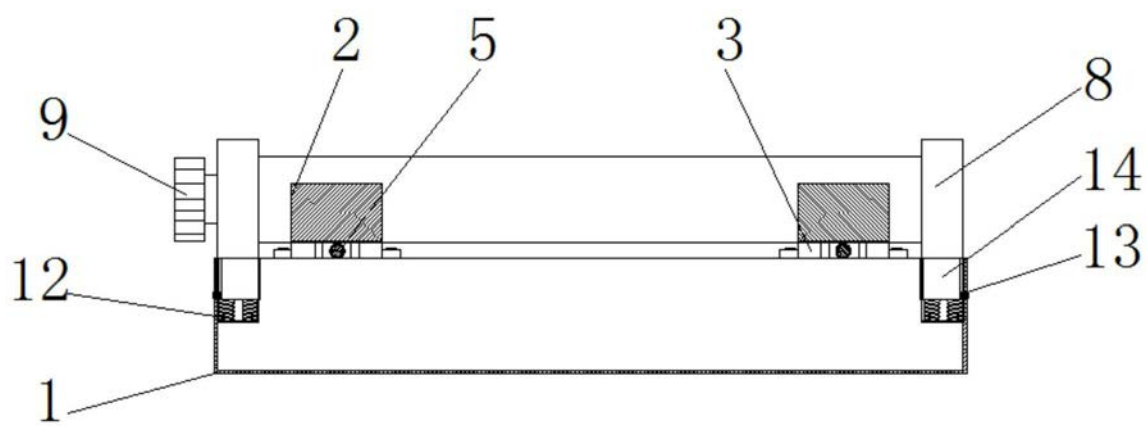


图2

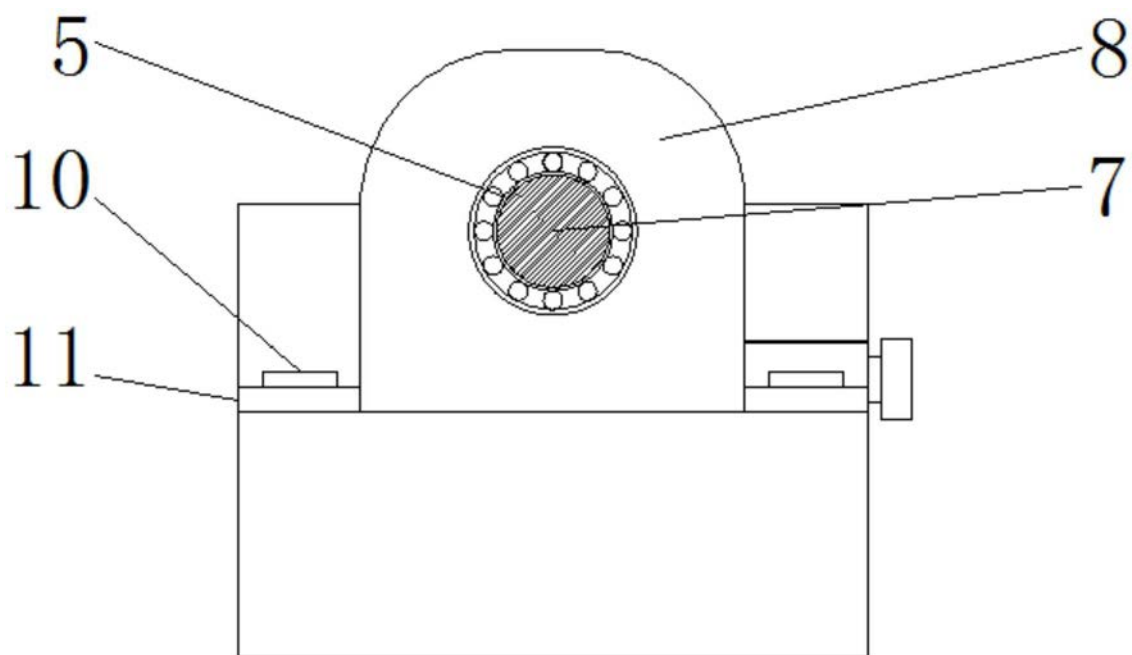


图3

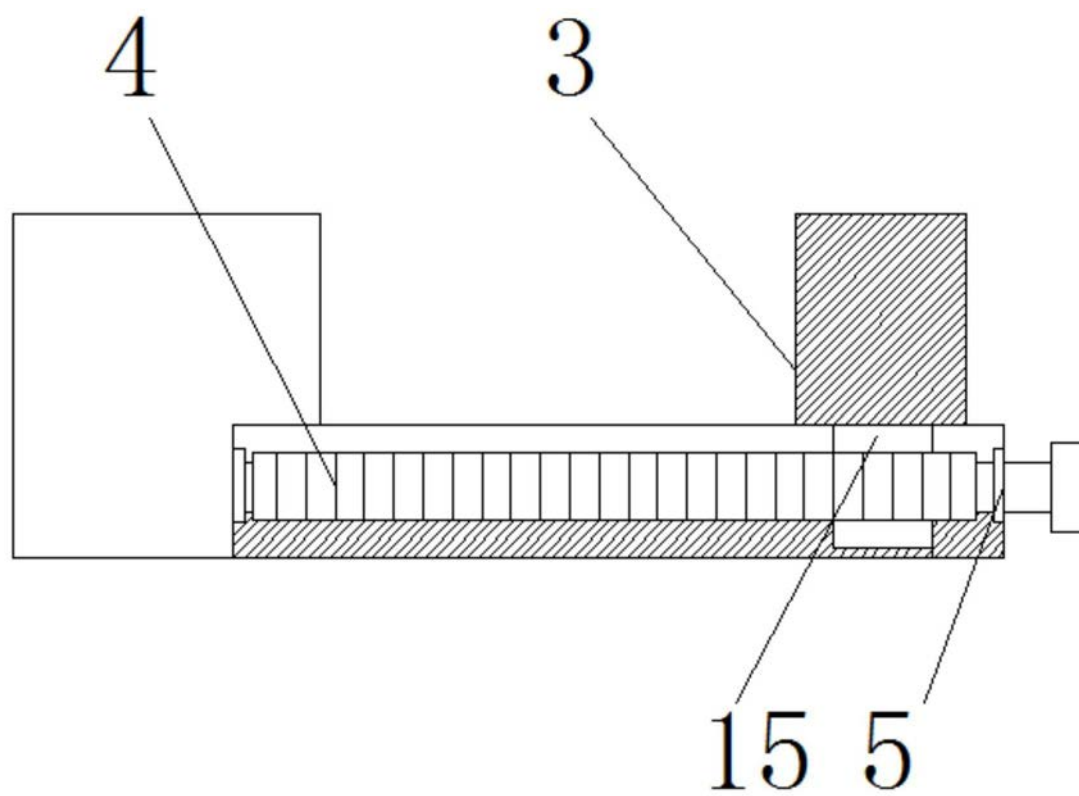


图4