



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202367063 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 08

(21) 申请号 201120528317. 4

(22) 申请日 2011. 12. 16

(73) 专利权人 保定天威集团有限公司

地址 071051 河北省保定市银杏路 198 号金
迪花园综合楼

专利权人 保定天威电气设备结构有限公司

(72) 发明人 屈永建 秦建伟 孟庆彪 曹国强
胡军

(74) 专利代理机构 唐山顺诚专利事务所 13106

代理人 于文顺 喻期彪

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

B21D 5/06 (2006. 01)

B21D 7/06 (2006. 01)

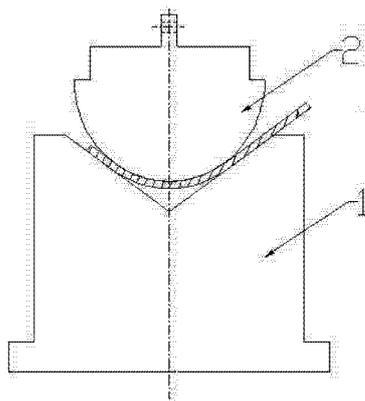
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种大型折弯机压板模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种大型折弯机压板模具，属于机械制造专用模具技术领域。技术方案是：包含相互匹配的上模具(2)和下模具(1)，上模具为圆弧状结构，下模具为 V 形结构，上模具的上部设有螺纹孔。本实用新型的积极效果：对弧度较小，圆弧角度小于 180°，滚圆机滚圆困难的钢板及型材直接进行压弯成型，克服了滚制不方便的缺点，能够最大程度上保证精度及节约材料，操作简单，成型良好。



1. 一种大型折弯机压板模具,其特征在于包含相互匹配的上模具(2)和下模具(1),上模具为圆弧状结构,下模具为V形结构。
2. 根据权利要求1所述之一种大型折弯机压板模具,其特征在于上模具的上部设有螺纹孔。

一种大型折弯机压板模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种大型折弯机压板模具,属于机械制造专用模具技术领域。

背景技术

[0002] 目前,在结构件制造中,各种规格板材、型材下料后常常需要滚圆、折弯,以使工件形状满足技术要求。在滚圆过程中,较小型工件或宽度较窄的板材的滚制,以及滚圆半径较小尤其是仅需滚制部分圆弧时,需要将工件或板材的宽度、长度加大。滚制完成后,再根据需从滚制好的圆环上,割下需要的部分。这样不仅浪费材料,而且也占用许多生产工时,半径小的还无法滚制,且精度难以保证。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种大型折弯机压板模具,通用性好,提高板材利用率,充分利用工时,提高生产效率,保证精度,解决背景技术存在的上述问题。

[0004] 本实用新型的技术方案是:一种大型折弯机压板模具,包含相互匹配的上模具和下模具,上模具为圆弧状结构,下模具为V形结构。

[0005] 上模具的上部设有螺纹孔,用来与折弯机压板连接。

[0006] 通过上模具的大圆弧结构,对钢板直接压弯成型,操作简便,精度高。通过更换模具,可弯折不同角度的钢板,便于批量化加工。

[0007] 本实用新型的积极效果:对弧度较小,圆弧角度小于 180° ,滚圆机滚圆困难的钢板及型材直接进行压弯成型,克服了滚制不方便的缺点,能够最大程度上保证精度及节约材料,操作简单,成型良好。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0009] 图中:下模具1、上模具2。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图,通过实施例对本实用新型做进一步说明。

[0011] 一种大型折弯机压板模具,包含相互匹配的上模具2和下模具1,上模具为圆弧状结构,下模具为V形结构。

[0012] 上模具的上部设有螺纹孔,用来与折弯机压板连接。

[0013] 实际使用时,将上模具与折弯机连接,安装螺丝并紧固。之后,将要折弯钢板放置在下模具上,对正折弯中心,开启设备,缓慢下降模具,将钢板压弯成型。工艺过程中,视需要调节所压钢板中心线,即可改变钢板折弯多少,使其满足工艺要求。

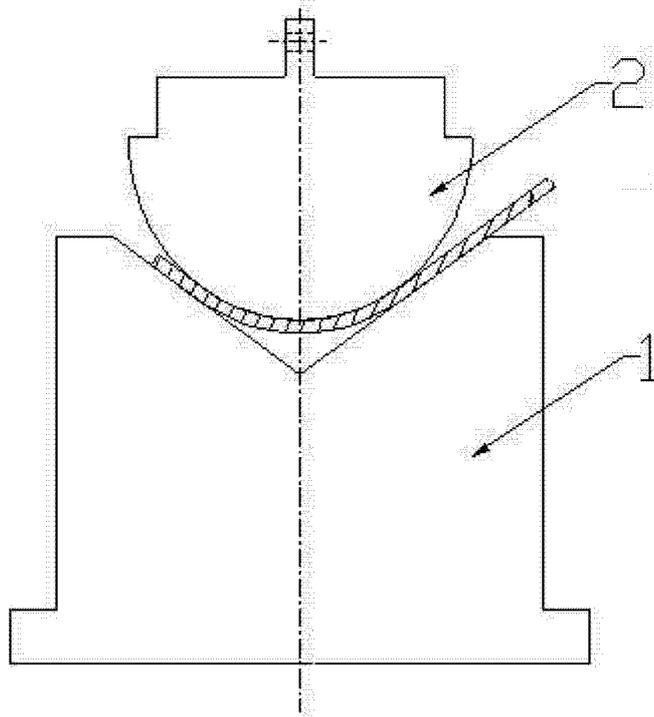


图 1