

- 金属加工®冷加工

示。图3中手动折弯装置中侧板6、侧板11与底座用螺钉联接，两侧挡柱穿入侧板中，千斤顶置于内顶板下面，调整好位置，内顶板上放置内顶柱，内顶柱与两侧挡柱共同组成弯圆组件。装置工作时，内顶柱与折弯圆弧挡块相互配合，内顶柱为活动部分，两侧折弯圆弧挡块为固定部分，通过千斤顶施加顶升力，将压力传到内顶柱上，改变内顶柱与折弯圆弧挡块之间的相对位置，从而改变零件的角度，达到弯圆效果。配合侧板和长度限位板上的刻线，就可以折弯不同角度和长度的零件。

(2) 弯圆工作过程 该装置工作现场如图4

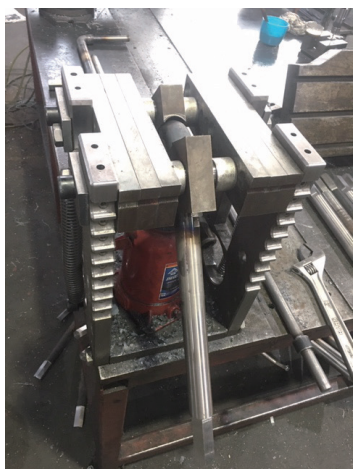


图4 折弯装置工作现场

所示，具体操作：先将需弯圆的工件坯料算好展开长度，穿入其中，调整好位置，按压千斤顶，千斤顶顶起内顶板、内顶柱，挤压零件，使工件一端弯圆，下降千斤顶，取下工件，把另一端穿入进行弯圆，两端弯好后，下降千斤顶，取下零件，放入下一个工件坯料，以此往复。

4 结束语

本简易折弯装置成功解决了中小批量、高强度零件弯圆难加工的问题，降低了劳动强度，提高了加工效率，节约了加工成本。美中不足的是没有完全实现半自动化、自动化进料生产，如果进行大批量生产，还有进一步改进的余地。

参考文献：

- [1] 陈家芳，顾霞琴. 典型零件机械加工工艺与实例[M]. 上海：上海科学技术出版社，2010.
- [2] 孟少农. 机械加工工艺手册：第2卷[M]. 北京：机械工业出版社，1991.
- [3] 邢建东. 工程材料基础[M]. 北京：机械工业出版社，2004.
- [4] 余光国，马俊，张兴发. 机床夹具设计[M]. 重庆：重庆大学出版社，1995.

MW 20210805

《金属加工（冷加工）》“刀具”及“模具制造”栏目征稿

《金属加工（冷加工）》杂志设有多个常规栏目，现“刀具”及“模具制造”栏目面向广大的制造业内人士征集稿件，欢迎各位踊跃投稿。

“刀具”栏目征稿内容：

1. 国内外数控切削刀具的发展变化，刀具材料、刀具形状及切削技术等革新与升级。
2. 某难加工工件或者材料的切削加工方案设计以及实施过程。

.....

“模具制造”栏目征稿内容：

1. 3C、汽车及医疗器械等行业精密模具加工解

决方案，结合具体案例，阐明如何实现模具制造的精细化与高效化。

2. 3D打印与模具制造业，3D打印如何影响模具制造。

.....

详细征稿内容及投稿规范请扫码查看。

投稿网址：<http://tougao.mw1950.cn>



征稿内容



投稿规范