

小改进，作用大

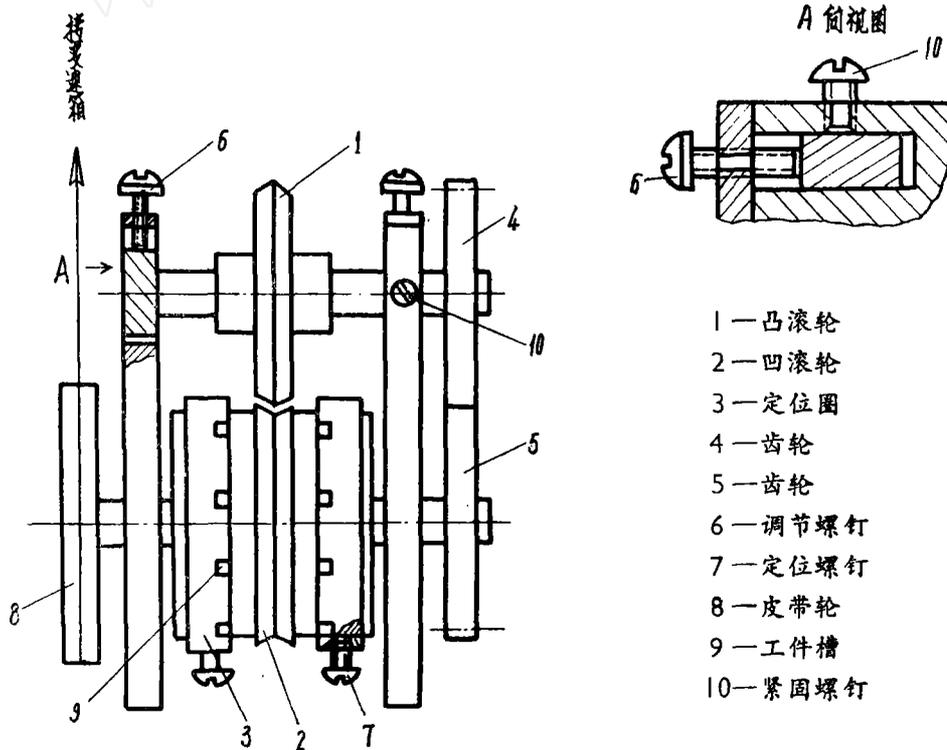
本溪市继电器厂技术组

我厂工人同志自制的半自动压弯机可加工 0.2 mm 以下的金属片（如接触簧片）。虽需落料压弯两道工序，但压弯工作量比起过去使用手板压力来，既减轻劳动强度，又提高工作效率。

工作原理如图。齿轮 4 与 5 以 1:1 对转，接触簧片放入工件槽中，凸凹滚轮对转即可压弯成形。

因凹滚轮与定位圈成滑动配合，所以工件槽长度经定位螺钉可调。我厂可在 15~25 mm 范围调节。

凸凹滚轮间隙越小，工件弯度越大。工件压弯角度可经调节螺钉调节。我厂可在 10~40° 之间调节。



- 1—凸滚轮
- 2—凹滚轮
- 3—定位圈
- 4—齿轮
- 5—齿轮
- 6—调节螺钉
- 7—定位螺钉
- 8—皮带轮
- 9—工件槽
- 10—紧固螺钉

凸凹滚轮转数 12 转/分，定位圈上有 8 个工作槽，工作时，比原来使用手板压力压弯提高工效 2 倍。