



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205906777 U

(45)授权公告日 2017. 01. 25

(21)申请号 201620622673.5

(22)申请日 2016.06.23

(73)专利权人 无锡市国松环保机械有限公司
地址 214181 江苏省无锡市惠山区前洲街道堰玉东路

(72)发明人 范赛红

(74)专利代理机构 苏州广正知识产权代理有限公司 32234

代理人 徐萍

(51) Int. Cl.

B65H 16/00(2006.01)

B65H 18/26(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

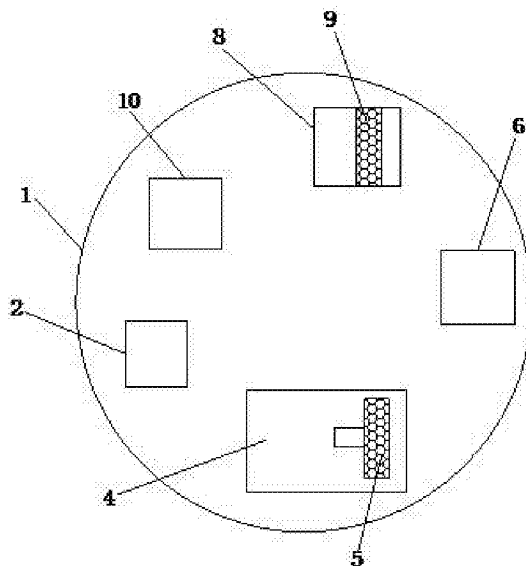
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种环形铜带加工装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种环形铜带加工装置,包括底座,所述底座的上表面设置有放线装置,所述放线装置内设置有压延辊筒,所述放线装置的右侧设置有退火装置,所述退火装置的顶部设置有抽风机,所述抽风机的出口连接有进风管,所述进风管的一端贯穿设置在退火装置内,所述退火装置的右侧设置有冷却装置,所述冷却装置的底部设置有起重机构,所述冷却装置的左侧设置有压平装置,所述压平装置的顶部设置有风干装置,所述压平装置的左侧设置有收带装置;所述放线装置的输出口与退火装置的进带口、退火装置的输出口与冷却装置的进带口、冷却装置的输出口与压平装置的进带口均分别通过铜带连接。本实用新型结构简单,节省空间,工作效率高。



CN 205906777 U

1. 一种环形铜带加工装置,包括底座(1),其特征在于:所述底座(1)的上表面设置有放线装置(2),所述放线装置(2)内设置有压延辊筒(3),所述放线装置(2)的右侧设置有退火装置(4),所述退火装置(4)的顶部设置有抽风机(5),所述抽风机(5)的出口连接有进风管,且进风管的一端贯穿设置在退火装置(4)内,所述退火装置(4)的右侧设置有冷却装置(6),所述冷却装置(6)的底部设置有起重机构(7),所述冷却装置(6)的左侧设置有压平装置(8),所述压平装置(8)的顶部设置有风干装置(9),所述压平装置(8)的左侧设置有收带装置(10);

所述放线装置(2)的输出口与退火装置(4)的进带口、退火装置(4)的输出口与冷却装置(6)的进带口、冷却装置(6)的输出口与压平装置(8)的进带口和压平装置(8)的输出口与收带装置(10)的进带口均分别通过铜带连接。

2. 根据权利要求1所述的一种环形铜带加工装置,其特征在于:所述退火装置(4)的右侧和冷却装置(6)的前表面均安装有电机(11),所述电机(11)的输出轴连接有转轴(12)的一端。

3. 根据权利要求1所述的一种环形铜带加工装置,其特征在于:所述退火装置(4)的内壁上安装有电阻丝。

4. 根据权利要求1所述的一种环形铜带加工装置,其特征在于:所述压平装置(8)内设置有压棍(13),且压棍(13)的一端贯穿压平装置的外壁且连接有调节螺母。

5. 根据权利要求1所述的一种环形铜带加工装置,其特征在于:所述风干装置(9)包括冷风机(91),所述冷风机(91)的出口连通有风腔(92)的进口,所述风腔(92)的底部设置有喷头(93)。

一种环形铜带加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铜加工技术领域,具体为一种环形铜带加工装置。

背景技术

[0002] 焊带应用广泛,焊带生产主要包括铜带清洗和铜带镀锡两个步骤。目前,铜带加工装置存在以下不足:一是铜带清洗和铜带镀锡分开进行,工作效率低;二是现有的铜带清洗设备不能有效对铜带表面的脏物进行彻底清洗;三是现有的铜带镀锡设备为开放式生产加工设备,生产加工过程中所产生的烟雾直接扩散到生产车间内,会造成环境污染。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种环形铜带加工装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种环形铜带加工装置,包括底座,所述底座的上表面设置有放线装置,所述放线装置内设置有压延辊筒,所述放线装置的右侧设置有退火装置,所述退火装置的顶部设置有抽风机,所述抽风机的出口连接有进风管,所述进风管的一端贯穿设置在退火装置内,所述退火装置的右侧设置有冷却装置,所述冷却装置的底部设置有起重机构,所述冷却装置的左侧设置有压平装置,所述压平装置的顶部设置有风干装置,所述压平装置的左侧设置有收带装置。

[0005] 所述放线装置的输出口与退火装置的进带口、退火装置的输出口与冷却装置的进带口、冷却装置的输出口与压平装置的进带口和压平装置的输出口与收带装置的进带口均分别通过铜带连接。

[0006] 优选的,所述退火装置的右侧和冷却装置的前表面均安装有电机,所述电机的输出轴连接有转轴的一端。

[0007] 优选的,所述退火装置的内壁上安装有电阻丝。

[0008] 优选的,所述压平装置内设置有压棍,且压棍的一端贯穿压平装置的外壁且连接有调节螺母。

[0009] 优选的,所述风干装置包括冷风机,所述冷风机的出口连通有风腔的进口,所述风腔的底部设置有喷头。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该环形铜带加工装置通过设置放线装置、退火装置、冷却装置、压平装置和收带装置,更系统的完成铜带加工作业,冷却装置主要由冷水槽组成,冷水槽能够更快的降低退火后的铜带的温度,还能清洗铜带在退火装置中吸附的灰尘,放线装置具有多根压延辊筒,使得不同型号的铜带同时完成加工,提高了工作效率,本实用新型结构简单,节省空间,工作效率高。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型结构俯视图;

[0012] 图2为本实用新型结构主视图；

[0013] 图3为本实用新型结构后视图。

[0014] 图中：1底座、2放线装置、3压延辊筒、4退火装置、5抽风机、6冷却装置、7起重机构、8压平装置、9风干装置、91冷风机、92风腔、93喷头、10收带装置、11电机、12转轴、13压棍。

具体实施方式

[0015] 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。

[0016] 请参阅图1-3，本实用新型提供一种技术方案：一种环形铜带加工装置，包括底座1，底座1的上表面设置有放线装置2，放线装置2具有多根压延辊筒3，使得不同型号的铜带同时完成加工，提高了工作效率，放线装置2内设置有压延辊筒3，压延辊筒3能够对铜带进行压实，放线装置2的右侧设置有退火装置4，退火装置4的内壁上安装有电阻丝，电阻丝起到了一定的导热作用，退火装置4的顶部设置有抽风机5，抽风机5吸取了退火装置4内产生的气体，避免了环境污染，抽风机5的出口连接有进风管，且进风管的一端贯穿设置在退火装置4内，能够有效的避免了气体流动到空气中，退火装置4的右侧设置有冷却装置6，冷却装置6主要由冷水槽组成，冷水槽能够更快的降低退火后的铜带的温度，还能清洗铜带在退火装置中吸附的灰尘，退火装置4的右侧和冷却装置6的前表面均安装有电机11，电机11的输出轴连接有转轴12的一端，转轴12的表面有凹，便于使得铜带在转轴12上固定的旋转前行，冷却装置6的底部设置有起重机构7，起重机构7使得冷却装置6和退火装置4调整到相适应的水平面高度，冷却装置6的左侧设置有压平装置8，压平装置8内设置有压棍13，压棍13能够使得铜带在加工的过程中变形而进行恢复，且压棍13的一端贯穿压平装置8的外壁且连接有调节螺母，压平装置8的顶部设置有风干装置9，风干装置9包括冷风机91，冷风机91的出口连通有风腔92的进口，风腔92的底部设置有喷头93，风干装置9使得铜带在冷却后及时地进行风干，压平装置8的左侧设置有收带装置10，收带装置10内设置有多个收线盘，对不同的铜带进行缠绕；通过设置放线装置2、退火装置4、冷却装置6、压平装置8和收带装置10，更系统的完成铜带加工作业，放线装置2、退火装置4、冷却装置6、压平装置8和收带装置10呈环形排列在底座1上，放线装置2的输出口与退火装置4的进带口、退火装置4的输出口与冷却装置6的进带口、冷却装置6的输出口与压平装置8的进带口和压平装置8的输出口与收带装置10的进带口均分别通过铜带连接，本实用新型结构简单，节省空间，工作效率高。

[0017] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

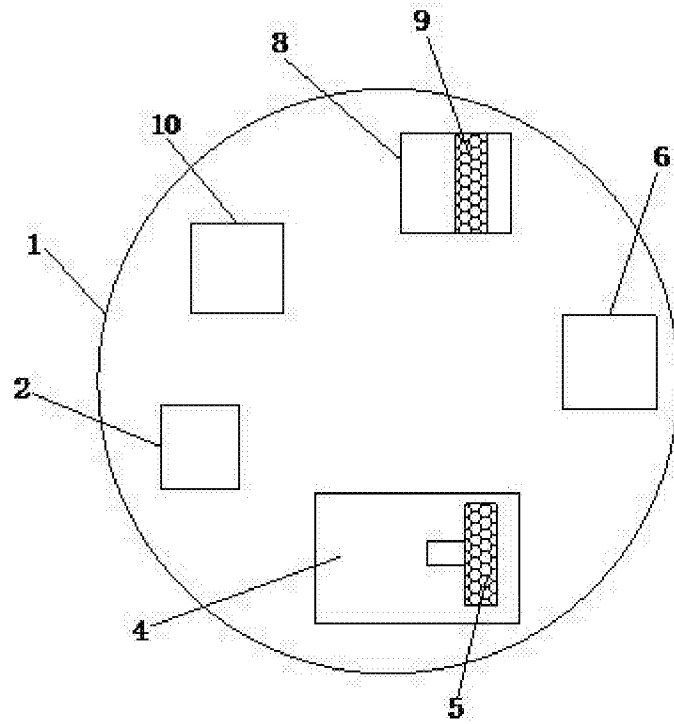


图1

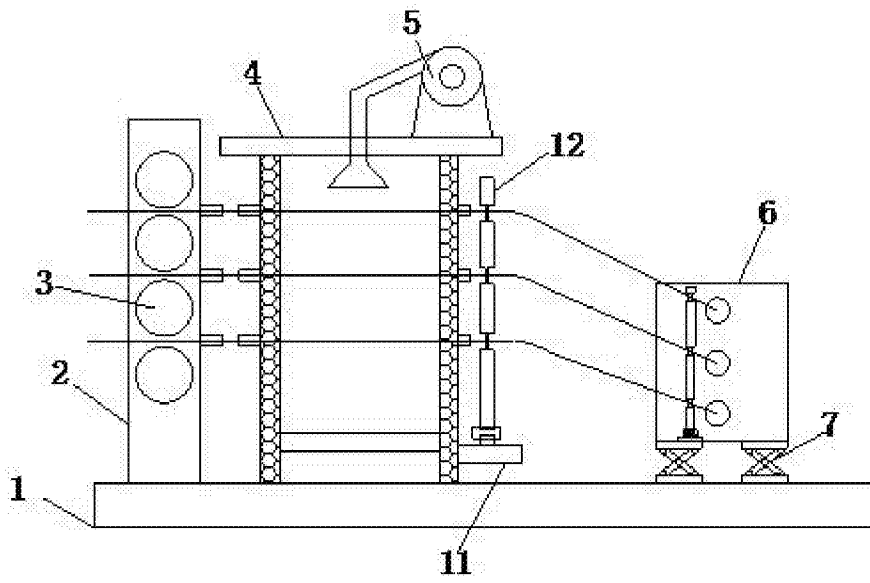


图2

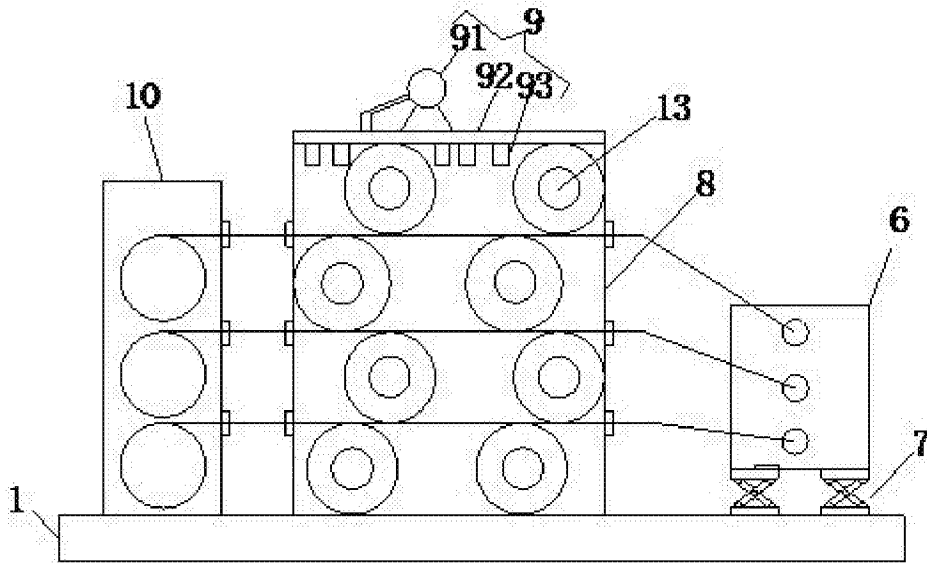


图3