



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105414174 A

(43) 申请公布日 2016. 03. 23

(21) 申请号 201410485514. 0

(22) 申请日 2014. 09. 15

(71) 申请人 江苏太阳光伏科技有限公司

地址 212218 江苏省镇江市扬中市油坊镇太阳路 1 号

(72) 发明人 郭宏彬

(51) Int. Cl.

B21B 1/16(2006. 01)

B21B 13/04(2006. 01)

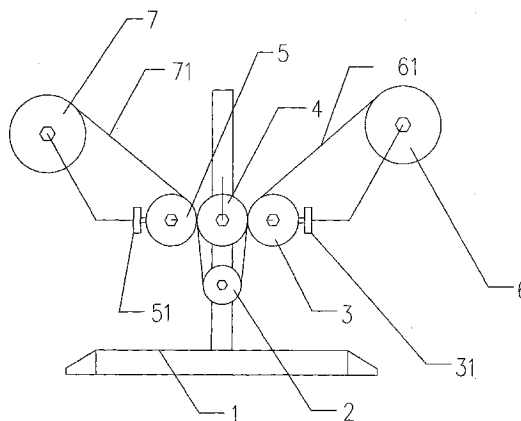
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种太阳能焊带三辊压延机

(57) 摘要

本发明关于一种太阳能焊带三辊压延机, 其包括有: 机架、调节轮、主动轮、次动轮 (3)、次动轮 (5) 组成, 其特征在于: 主动轮、次动轮 (3)、次动轮 (5) 水平成一线安装在同一支架上, 主动轮、次动轮 (3)、次动轮 (5) 分别装有电机引擎, 调节轮位于主动轮下方; 本产品是利用轮与轮之间力的相互作用对铜丝进行挤压成型, 主动轮及两个次动轮水平安装在同一支架上不会让力分散, 主动轮 4 与次动轮 5 之间形成半成型产品, 半成型产品经过调节轮 2 后到主动轮 4 与次动轮 3 之间出成品。整个过程性能稳定, 结构合理, 成品率高, 便于推广。



1. 一种太阳能焊带三辊压延机,其包括有:机架、调节轮、主动轮、次动轮(3)、次动轮(5)、放线轮、收线轮组成,其特征在于:主动轮、次动轮(3)、次动轮(5)水平成一线安装,次动轮(3)及次动轮(5)可以左右调节,主动轮、次动轮(3)、次动轮(5)分别装有电机引擎,调节轮位于主动轮下方。

一种太阳能焊带三辊压延机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种压延机,尤其是关于一种太阳能焊带三辊压延机装置。

背景技术

[0002] 目前太阳能组件用涂锡铜带大多数采用压延铜带基材,光伏焊带压延机使用二辊压延将铜丝一次性形变,采用一次性形变压延加工出来的焊带产品尺寸偏差大,有的机器还在最后一道工序安装了成型出口,最终出来的产品不够理想从而增加了生产成本。

发明内容:

[0003] 针对现有焊带压延机存在的上述不足,本发明提供一种太阳能焊带三辊压延机,将要被压延的铜丝装在放线轮上,铜丝依次经过主动轮4、次动轮5、调节轮2、次动轮3一次成型尺寸相等的扁型的焊带。

[0004] 本发明是这样实现的:一种太阳能焊带三辊压延机,其包括有:机架、调节轮、主动轮、次动轮(3)、次动轮(5)、放线轮、收线轮组成,其特征在于:主动轮、次动轮(3)、次动轮(5)水平成一线安装在同一支架上,次动轮(3)及次动轮(5)可以左右调节,主动轮、次动轮(3)、次动轮(5)分别装有电机引擎,调节轮位于主动轮下方。

[0005] 本发明的优点是利用轮与轮之间力的相互作用对铜丝进行挤压成型,主动轮及两个次动轮水平安装在同一支架上不会让力分散,主动轮4与次动轮5之间形成半成型产品,半成型产品经过调节轮2后到主动轮4与次动轮3之间出成品。整个过程性能稳定,结构合理,成品率高,便于推广。

附图说明

[0006] 图1、三辊压延机装置结构示意图

[0007] 图2、轮辊与轮辊之间放大结构示意图

[0008] 图中:1-机架,2-调节轮,3-次动轮,31-定位旋钮,4-主动轮,5-次动轮,51-定位旋钮,6-收线轮,61-成品焊带,7-放线轮,71-材料铜丝。

具体实施方式

[0009] 以下结合附图进一步详细说明实施方式和工作原理:

[0010] 参见附图1:装有铜丝的放线轮在放线架上安装,分别松开旋钮31及旋钮51,让铜丝从主动轮4与次动轮5缝隙中间穿过,铜丝绕在调节轮2上再从主动轮4与次动轮3缝隙中间穿过,主动轮4、放线轮、收线轮、次动轮3、次动轮5同时由电机带动,这时接通电源机器开始工作,这时分别调节定位旋钮51及定位旋钮31加工出所需尺寸成品,测量好后将之前调试的焊带剪去,然后绕在收线轮6上,图上71是指加工之前铜丝材料,61是指加工后的成品焊带,此时整个加工过程开始,这种加工方法可让焊带成型慢尺寸准,拉伸温柔可增加焊带的拉伸强度。

[0011] 本发明并不限于上述实施方式,采用与本发明上述实施例相同或近似的结构,而得到的方法,均在本发明的保护范围之内。

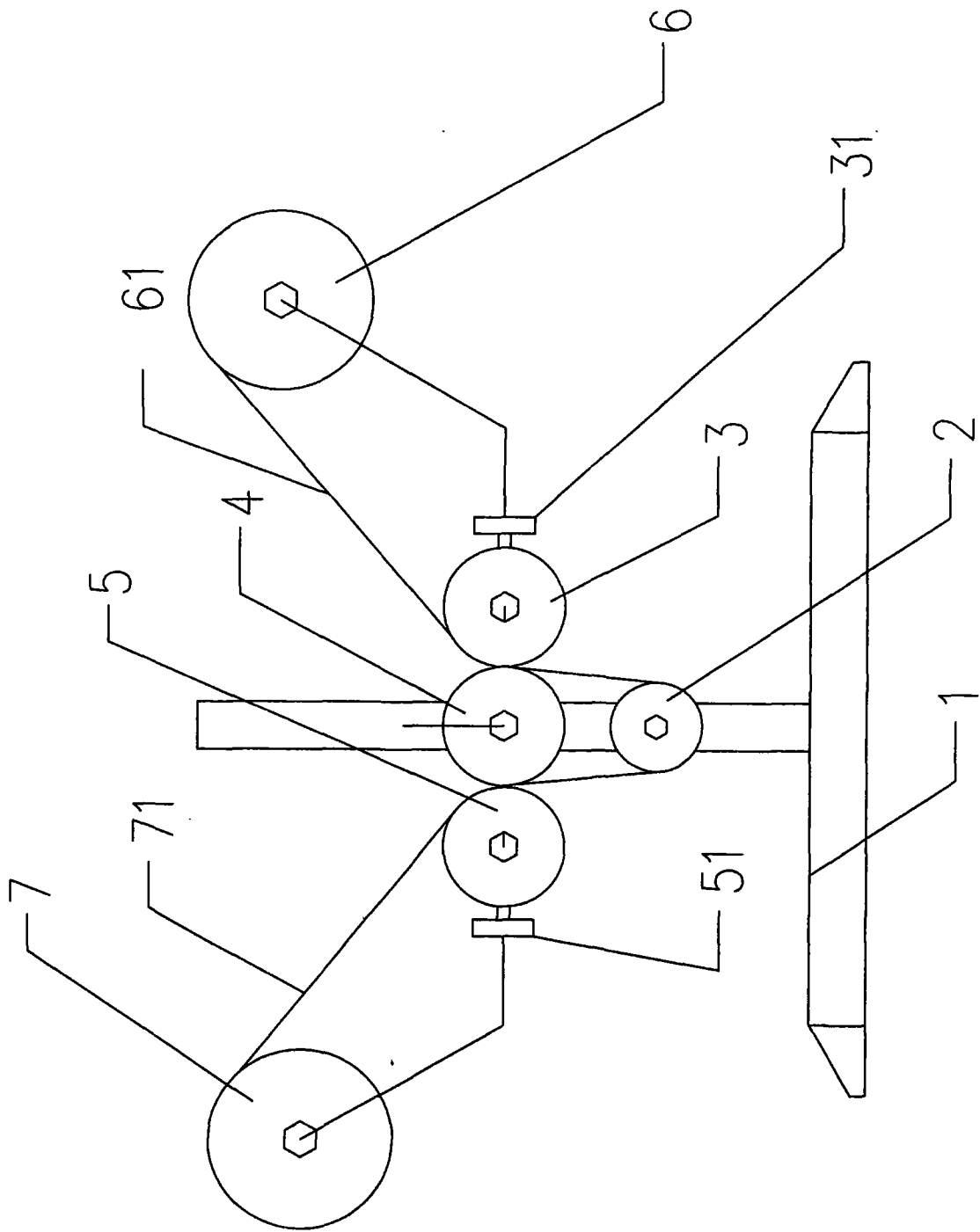


图 1

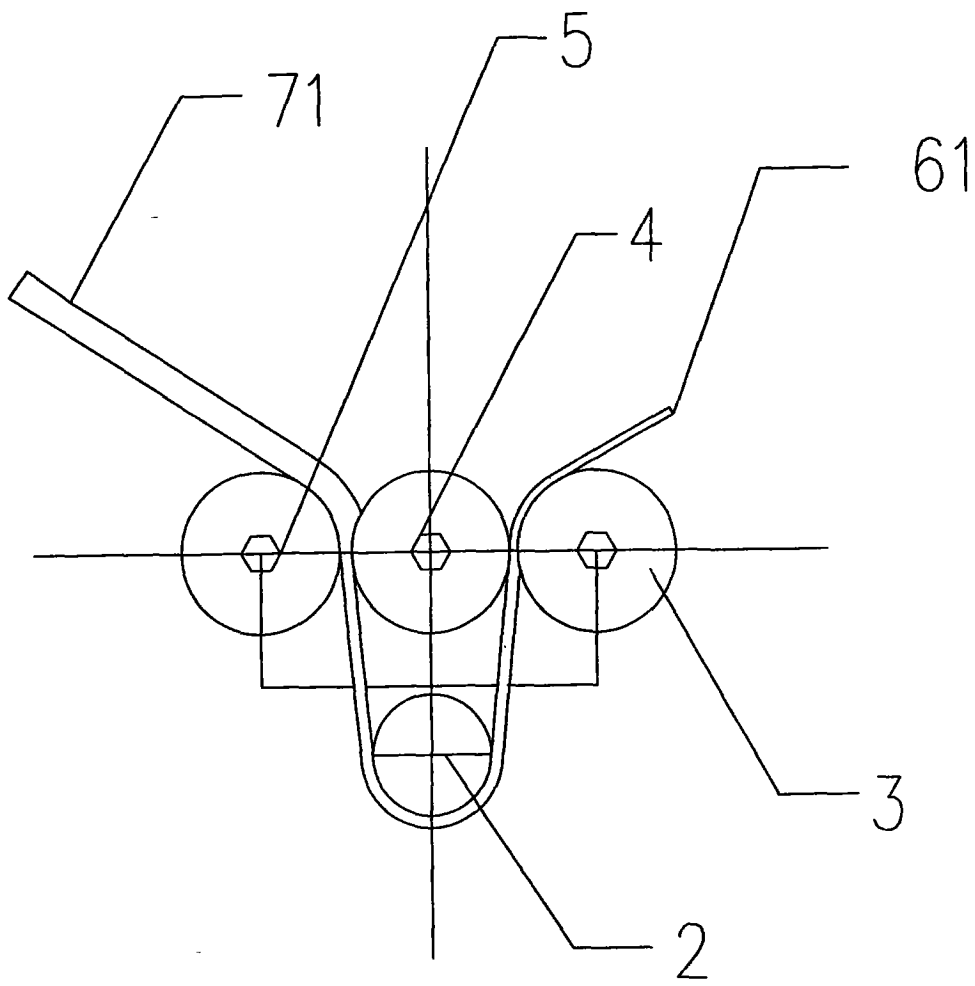


图 2