



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203711682 U

(45) 授权公告日 2014. 07. 16

(21) 申请号 201420094480. 8

(22) 申请日 2014. 03. 04

(73) 专利权人 天津市工具研究所有限公司

地址 300350 天津市河西区解放南路 451 号

(72) 发明人 张春磊

(74) 专利代理机构 天津市鼎和专利商标代理有

限公司 12101

代理人 郑乘澄

(51) Int. Cl.

B21D 43/08 (2006. 01)

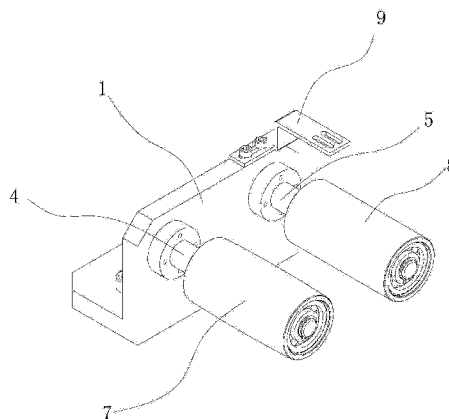
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

高速铝翅片滚带机用带料自动校正装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种高速铝翅片滚带机用带料自动校正装置,其特征在于:包括 L 型安装板,安装板的底部设有安装长孔,所述安装板的立板上靠近操作方向水平安装两个平行的送料轴,而且两个送料轴位于同一水平面上,所述送料轴上均通过支撑构件安装有校正辊,其中进料端的校正辊外表面为中间高两侧低的圆弧结构,出料端的校正辊为平辊结构;所述的 L 型安装板的立板上表面安装有带料检测原件安装架。采用上述技术方案,带料通过校正辊弧面可改变输送方向,在带料高速输料过程中始终沿着中心线方向输送,从而达到输料带自动校正的目的,减少人工校正环节,操作更加简便,而且彻底避免了刮蹭带边的问题,进而提高了设备的运行速度和产品的整体质量。



1. 一种高速铝翅片滚带机用带料自动校正装置,其特征在于:包括安装板,所述的安装板制成 L 型结构,安装板的底部设有安装长孔,并且通过紧固件固定安装在机床底座上,所述安装板的立板上靠近操作方向水平安装两个平行的送料轴,而且两个送料轴位于同一水平面上,所述送料轴上均通过支撑构件安装有校正辊,其中进料端的校正辊外表面为中间高两侧低的圆弧结构,出料端的校正辊为平辊结构;所述的 L 型安装板的立板上表面安装有带料检测原件安装架。

高速铝翅片滚带机用带料自动校正装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于高速铝翅片滚带机制造技术领域,特别是涉及一种高速铝翅片滚带机用带料自动校正装置。

背景技术

[0002] 高速铝翅片滚带机是一种生产散热器、冷凝器内散热翅片的专用设备,它使用铝平带卷形材料,把平带滚压成翅片带。机床高速运行需保证带料输送方向稳定、无摆动。为了防止在行走过程中摇摆,现有技术一般在输送辊带料两端设有挡圈,限制带料偏移,但是该种结构只适用于低速滚带机的使用,其调整幅度小,而且容易刮蹭带边,最终影响成品的质量。

发明内容

[0003] 本实用新型为解决公知技术中存在的技术问题而提供一种结构简单、安装使用方便、提高工作效率,避免的刮蹭带边、提高产品质量的高速铝翅片滚带机用带料自动校正装置。

[0004] 本实用新型为解决公知技术中存在的技术问题所采取的技术方案是:

[0005] 一种高速铝翅片滚带机用带料自动校正装置,其特征在于:包括安装板,所述的安装板制成 L 型结构,安装板的底部设有安装长孔,并且通过紧固件固定安装在机床底座上,所述安装板的立板上靠近操作方向水平安装两个平行的送料轴,而且两个送料轴位于同一水平面上,所述送料轴上均通过支撑构件安装有校正辊,其中进料端的校正辊外表面为中间高两侧低的圆弧结构,出料端的校正辊为平辊结构;所述的 L 型安装板的立板上表面安装有带料检测原件安装架。

[0006] 本实用新型具有的优点和积极效果是:由于本实用新型采用上述技术方案,即带料通过校正辊弧面可改变输送方向,在带料高速输料过程中始终沿着中心线方向输送,从而达到输料带自动校正的目的,减少人工校正环节,操作更加简便,而且彻底避免了刮蹭带边的问题,进而提高了设备的运行速度和产品的整体质量。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0008] 图 2 是图 1 的剖视图。

[0009] 图中:1、安装板;2、紧固件;3、机床底座;4、送料轴;5、送料轴;6、支撑构件;7、校正辊;8、校正辊;9、安装架。

具体实施方式

[0010] 为能进一步了解本实用新型的发明内容、特点及功效,兹例举以下实施例,并配合附图详细说明如下:

[0011] 请参阅图 1 和图 2, 一种高速铝翅片滚带机用带料自动校正装置, 包括安装板 1, 所述的安装板制成 L 型结构, 安装板的底部设有安装长孔 1-1, 并且通过紧固件 2 固定安装在机床底座 3 上, 所述安装板的立板上靠近操作方向水平安装两个平行的送料轴(4、5), 而且两个送料轴位于同一水平面上, 所述送料轴上均通过支撑构件 6 安装有校正辊(7、8), 其中进料端的校正辊 7 外表面为中间高两侧低的圆弧结构, 出料端的校正辊 8 为平辊结构; 所述的 L 型安装板的立板上表面安装有带料检测原件安装架 9。

[0012] 上述装置中带料通过校正辊弧面可改变输送方向, 在带料高速输料过程中始终沿着中心线方向输送, 从而达到输料带自动校正的目的, 减少人工校正环节, 操作更加简便, 而且彻底避免了刮蹭带边的问题, 进而提高了设备的运行速度和产品的整体质量。

[0013] 以上所述仅是对本实用新型的较佳实施例而已, 并非对本实用新型作任何形式上的限制, 凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所做的任何简单修改, 等同变化与修饰, 均属于本实用新型技术方案的范围内。

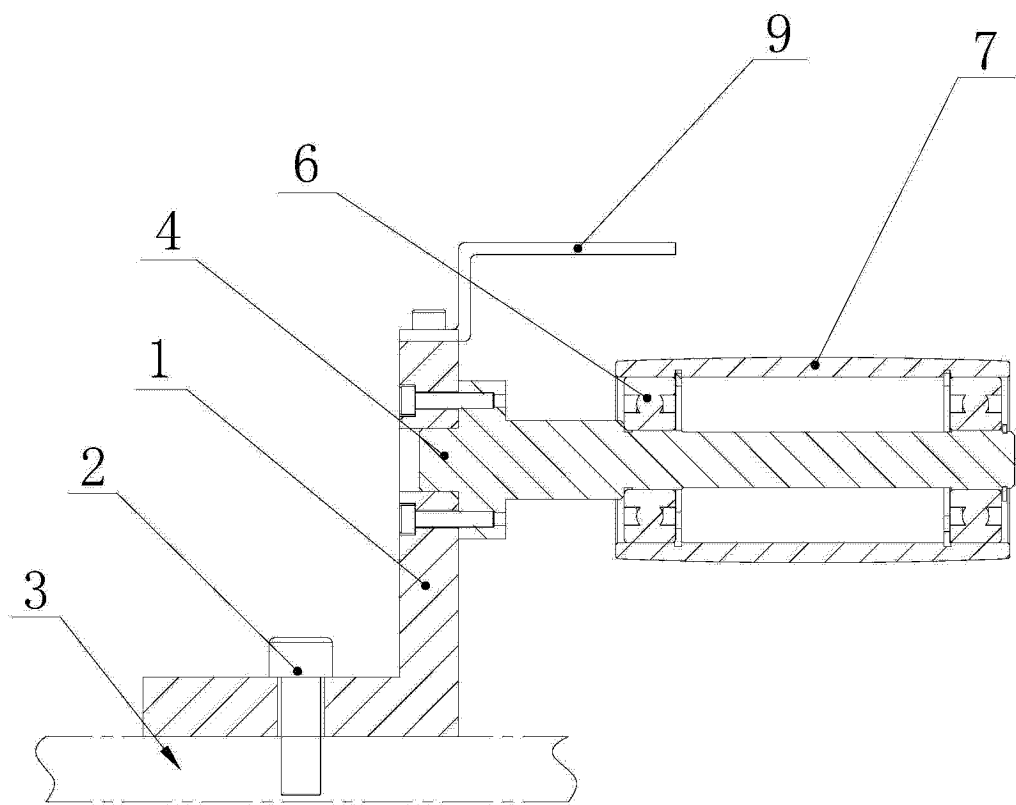


图 2