



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102873224 A

(43) 申请公布日 2013. 01. 16

(21) 申请号 201210318632. 3

(22) 申请日 2012. 08. 31

(71) 申请人 重庆市璧山宏向汽配有限公司

地址 402772 重庆市璧山县大路镇三担村一组

(72) 发明人 敖良均 田洪相 陈少元

(74) 专利代理机构 重庆市前沿专利事务所

50211

代理人 谭小容

(51) Int. Cl.

B21D 43/02(2006. 01)

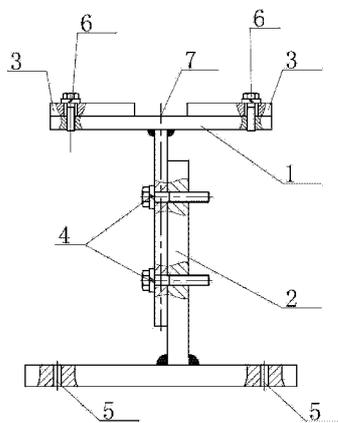
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 发明名称

一种卷弯机的可调节喂料托架

(57) 摘要

本发明公开了一种卷弯机的可调节喂料托架,包括“T”形架(1)、“⊥”形架(2)和两块左右限位板(3),“⊥”形架的竖直板与“T”形架的竖直板通过第一螺栓(4)连接在一起,“⊥”形架的竖直板上开有供第一螺栓通过的上下延伸的条形孔;“⊥”形架的水平板上开有左右延伸的托架固定孔(5);左右限位板分别通过第二螺栓(6)左右对称地固定在“T”形架的水平板上,“T”形架的水平板上开有供第二螺栓通过的前后延伸的条形孔,两块左右限位板左右间隔设置构成了条形喂料口(7)。可实现上下左右前后全方面的调整,以适应不同高度的卷弯机、不同宽度及弯型弧度的蹄片的喂料。



1. 一种卷弯机的可调节喂料托架,其特征在于:包括“T”形架(1)、“⊥”形架(2)和两块左右限位板(3),所述“⊥”形架(2)的竖直板与“T”形架(1)的竖直板通过第一螺栓(4)连接在一起,“⊥”形架(2)的竖直板上开有供第一螺栓(4)通过的上下延伸的条形孔;所述“⊥”形架(2)的水平板上开有左右延伸的托架固定孔(5);所述左右限位板(3)分别通过第二螺栓(6)左右对称地固定在“T”形架(1)的水平板上,“T”形架(1)的水平板上开有供第二螺栓(6)通过的前后延伸的条形孔,两块左右限位板(3)左右间隔设置构成了条形喂料口(7)。

2. 按照权利要求1所述的一种卷弯机的可调节喂料托架,其特征在于:所述“T”形架(1)、“⊥”形架(2)均是由竖直板和水平板焊接而成的左右对称件。

一种卷弯机的可调节喂料托架

技术领域

[0001] 本发明涉及一种卷弯设备,特别是制动蹄片的卷弯机中的喂料托架。

背景技术

[0002] 制动蹄片俗称刹车片,是指受刹车凸轮或推杆的作用量而被推向外展开压制刹车鼓起制动作用的配件,其形状如半月形。由制动蹄片的外形决定,在制动蹄片在加工过程中包含卷弯工序,传统的卷弯机结构复杂,每种规格的制动蹄片对应设置有一套喂料托架,需要更换喂料托架以适应不同高度的卷弯机、不同宽度及弯型弧度的蹄片的喂料,占用厂房空间、不易于管理、影响工作效率。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是提供一种结构简单、成本低、且通用性强的一种卷弯机的可调节喂料托架,以适应不同高度的卷弯机、不同宽度及弯型弧度的蹄片的喂料。

[0004] 为此,本发明提供的一种卷弯机的可调节喂料托架,包括“T”形架、“⊥”形架和两块左右限位板,所述“⊥”形架的竖直板与“T”形架的竖直板通过第一螺栓连接在一起,“⊥”形架的竖直板上开有供第一螺栓通过的上下延伸的条形孔;所述“⊥”形架的水平板上开有左右延伸的托架固定孔;所述左右限位板分别通过第二螺栓左右对称地固定在“T”形架的水平板上,“T”形架的水平板上开有供第二螺栓通过的前后延伸的条形孔,两块左右限位板左右间隔设置构成了条形喂料口。

[0005] 作为优选,所述“T”形架、“⊥”形架均是由竖直板和水平板焊接而成的左右对称件。

[0006] 有益效果:可实现上下左右前后全方面的调整,以适应不同高度的卷弯机、不同宽度及弯型弧度的蹄片的喂料,通用性强。大大地节约了厂房空间、易于管理、显著提高了工作效率。

附图说明

[0007] 图1是本发明的结构示意图。

[0008] 图2是本发明用于制动蹄片卷弯机的示意图。

[0009] 图3是图2的左视图。

具体实施方式

[0010] 下面通过实施例,并结合附图,对本发明作进一步详细说明:

[0011] 如图1所示的一种卷弯机的可调节喂料托架,由“T”形架1、“⊥”形架2和两块左右限位板3组成。“⊥”形架2的竖直板与“T”形架1的竖直板通过第一螺栓4连接在一起,“⊥”形架2的竖直板上开有供第一螺栓4通过的上下延伸的条形孔,“⊥”形架2的水平板上开有左右延伸的托架固定孔5。左右限位板3分别通过第二螺栓6左右对称地固定

在“T”形架 1 的水平板上，“T”形架 1 的水平板上开有供第二螺栓 6 通过的前后延伸的条形孔，两块左右限位板 3 左右间隔设置构成了条形喂料口 7。

[0012] 所述“T”形架 1、“L”形架 2 均是由竖直板和水平板焊接而成的左右对称件。

[0013] 如图 2、图 3 所示的制动蹄片卷弯机，由机架 15、一根上转动轴 16、两根下转动轴 8、无极调速电机 9、主链轮链条机构 10、副链轮链条机构 11、副传动齿轮 12、下转动轴齿轮 13、喂料托架及卷弯夹具 14 等组成。结合图 1、图 2 可知，卷弯夹具 14 通过安装孔 1 套装在上转动轴 2 上，并通过紧固螺钉安装孔 5 紧固在一起。

[0014] 一根上转动轴 16 和两根下转动轴 8 水平设置在机架 15 上，上转动轴 16 和下转动轴 8 的轴线平行并呈等腰三角形布置。上转动轴 16 的右端通过主链轮链条机构 10 与无极调速电机 9 相连，无极调速电机 9 驱动上转动轴 16 转动。副传动齿轮 12 位于上转动轴 16 的下方，上转动轴 16 的左端通过副链轮链条机构 11 带动副传动齿轮 12 转动。主链轮链条机构 10 和副链轮链条机构 11 分别由主动链轮、从动链轮和链条组成。副传动齿轮 12 与副链轮链条机构 11 中的被动链轮一体设置，每个下转动轴 16 的左端同轴固设有一个下转动轴齿轮 13，副传动齿轮 12 分别与两个下转动轴齿轮 13 啮合从而带动两根下转动轴 8 转动，保证了两根下转动轴 8 转速一致。

[0015] 机架 15 上还设置有喂料托架，喂料托架的条形喂料口位于卷弯夹具 14 的前方并正对卷弯夹具 14 的环向凹槽 2。最好是，设置在上转动轴 16 上的卷弯夹具 14 和喂料托架各两个，每个卷弯夹具 14 对应设置有一个喂料托架。

[0016] 工作原理：无极调速电机 9 通过主链轮链条机构 10 带动上转动轴 16 顺（或逆）时针转动，经副链轮链条机构 11 带动副传动齿轮 12 顺（或逆）时针转动，副传动齿轮 12 带动两个下转动轴齿轮 13 同时逆（或顺）时针转动，即带动两个下转动轴 8 同时逆（或顺）时针转动，由顺时针转动的上转动轴 16 上的卷弯夹具 14、逆时针转动的两个下转动轴 8 同时驱动制动器蹄片向前联动达到弯型目的。

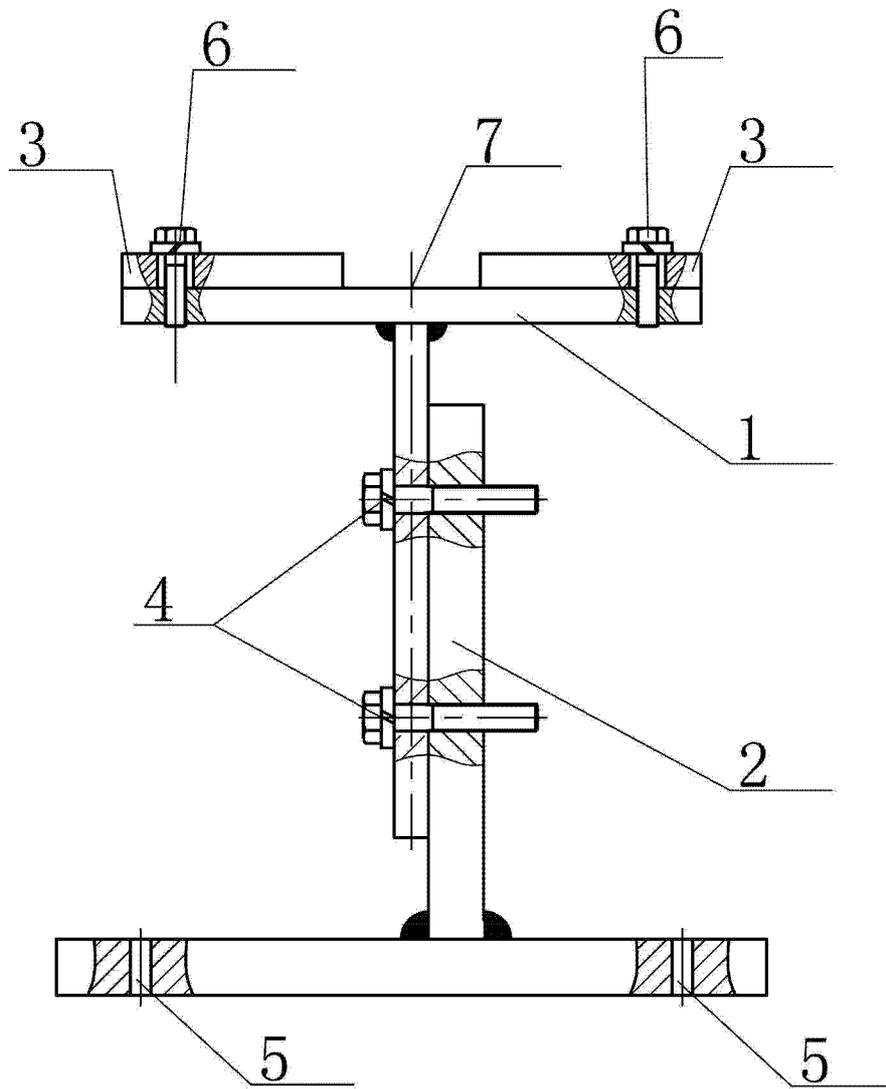


图 1

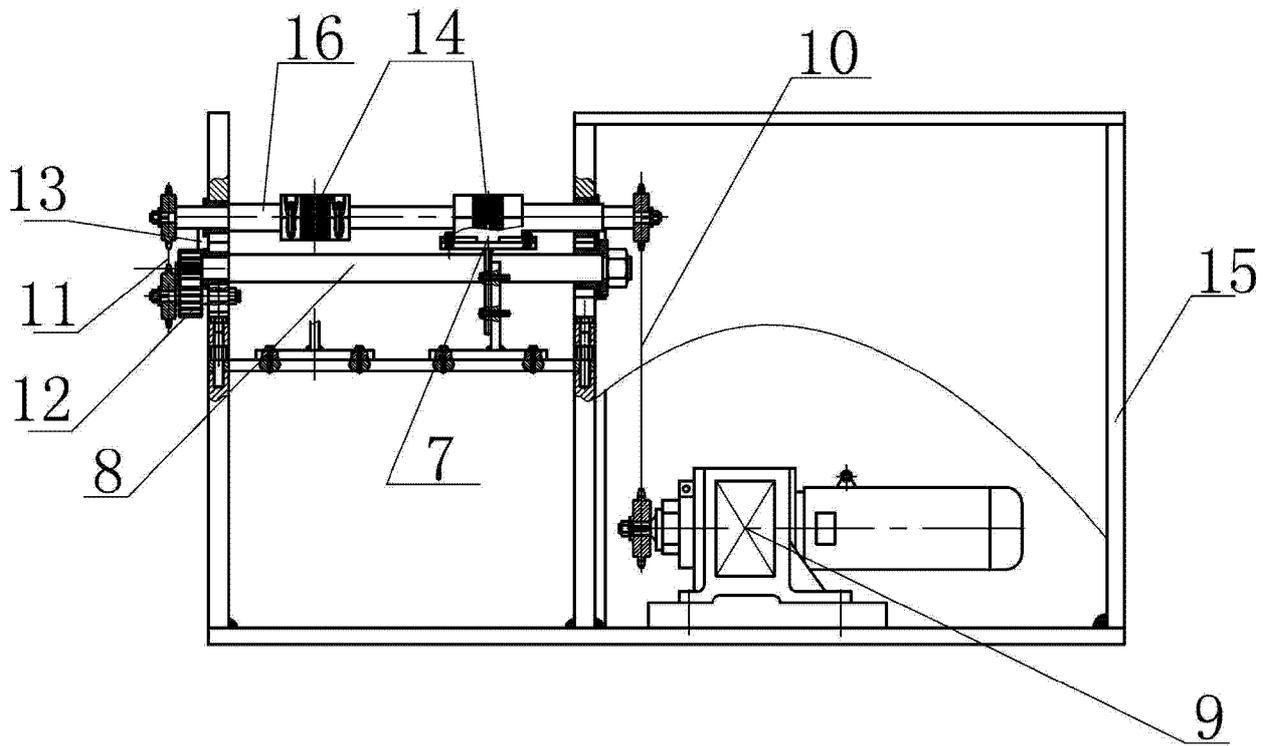


图 2

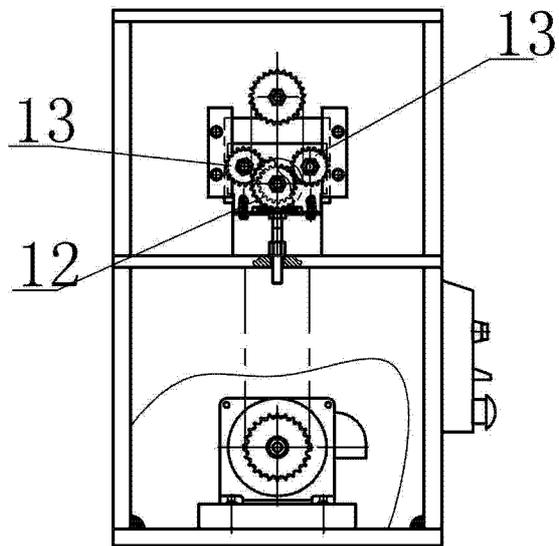


图 3