

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B21D 45/02 (2006.01)

B21D 43/20 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200520075185.9

[45] 授权公告日 2006 年 12 月 20 日

[11] 授权公告号 CN 2848408Y

[22] 申请日 2005.9.2

[21] 申请号 200520075185.9

[73] 专利权人 许震威

地址 214111 江苏省无锡市新区坊前镇麦德
龙南(远大机械)

[72] 设计人 肖 荣 糜如春 许震威

[74] 专利代理机构 无锡盛阳专利事务所

代理人 顾吉云

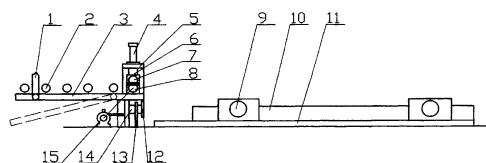
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称

夹送推料机

[57] 摘要

本实用新型为夹送推料机。其可以将加工好的型材堆垛整齐，加工效率较高。其包括机架，所述机架内安装有上辊轴、下辊轴，所述上辊轴通过连接件与汽缸的活塞杆连接，所述下辊轴通过带轮、轮带连接电机，其特征在于：在所述下辊轴的下面设置有汽缸，所述汽缸的活塞杆连接横向推料板，所述横向推料板的移动方向与所述辊轴的输出方向一致，与所述辊轴的输出方向相垂直的方向设置有两块相平行的纵向推料板，所述的两块纵向推料板的外侧面分别连接汽缸的活塞杆，所述汽缸安装于所述机架，所述推板安装于所述机架的轨道。



1、夹送推料机，其包括机架，所述机架内安装有上辊轴、下辊轴，所述上辊轴通过连接件与汽缸的活塞杆连接，所述下辊轴通过带轮、轮带连接电机，其特征在于：在所述下辊轴的下面设置有汽缸，所述汽缸的活塞杆连接横向推料板，所述横向推料板的移动方向与所述辊轴的输出方向一致，与所述辊轴的输出方向相垂直的方向设置有两块相平行的纵向推料板，所述的两块纵向推料板的外侧面分别连接汽缸的活塞杆，所述汽缸安装于所述机架，所述推板安装于所述机架的轨道。

夹送推料机

(一)技术领域

本实用新型涉及机械加工设备，具体为夹送推料机。

(二)背景技术

将钢带加工成型材的过程中，当钢带经过开卷、矫平、纵切、矫平、横切等一系列加工工序后通过手工将型材堆垛捆扎。由于型材的尺寸较大，至少需要两人方可完成堆垛捆扎，因此生产效率较低，加工成本较高。

(三)发明内容

针对上述问题的缺点，本实用新型提供了一种夹送推料机，其可以将加工好的型材堆垛整齐，加工效率较高。

其技术方案是这样的：其包括机架，所述机架内安装有上辊轴、下辊轴，所述上辊轴通过连接件与汽缸的活塞杆连接，所述下辊轴通过带轮、轮带连接电机，其特征在于：在所述下辊轴的下部设置有汽缸，所述汽缸的活塞杆连接横向推料板，所述横向推料板的移动方向与所述辊轴的输出方向一致，与所述辊轴的输出方向相垂直的方向设置有两块相平行的纵向推料板，所述的两块纵向推料板的外侧面分别连接汽缸的活塞杆，所述汽缸安装于所述机架，所述推板安装于所述机架的轨道。

本实用新型采用上述结构之后，当上辊轴和下辊轴将加工好的型材推送出来，横向推料板将型材推整齐，纵向推料板从两侧将型材推整齐，再通过手工捆扎，这样通过汽缸、推料板的推送既方便又快捷，效率高，从而避免了通过手工堆垛，既费力，效率又低的缺点。

(四)附图说明

图1为本实用新型的结构示意图；

图2为纵向推料机俯视图的局部视图。

(五)具体实施方式

见图1、图2，本实用新型包括机架5，机架5内安装有上辊轴7、下辊轴8，上辊轴7通过连接件6与汽缸4的活塞杆连接，下辊轴8通过带轮、轮带连接

电机 15，在下辊轴 8 的下面布置有汽缸 14，汽缸 14 安装于机架 13，汽缸 14 的活塞杆连接横向推料板 12，横向推料板 12 的移动方向与上辊轴 7、下辊轴 8 的输出方向一致，与上辊轴 7、下辊轴 8 的输出方向相垂直的方向设置有两块相平行的纵向推料板 10，两块纵向推料板 10 的外侧面分别连接汽缸 9 的活塞杆，汽缸 9 安装于机架 11，推料板 10 安装于机架 11 的轨道，1 为连接件，2 为输送辊、3 为支撑台。

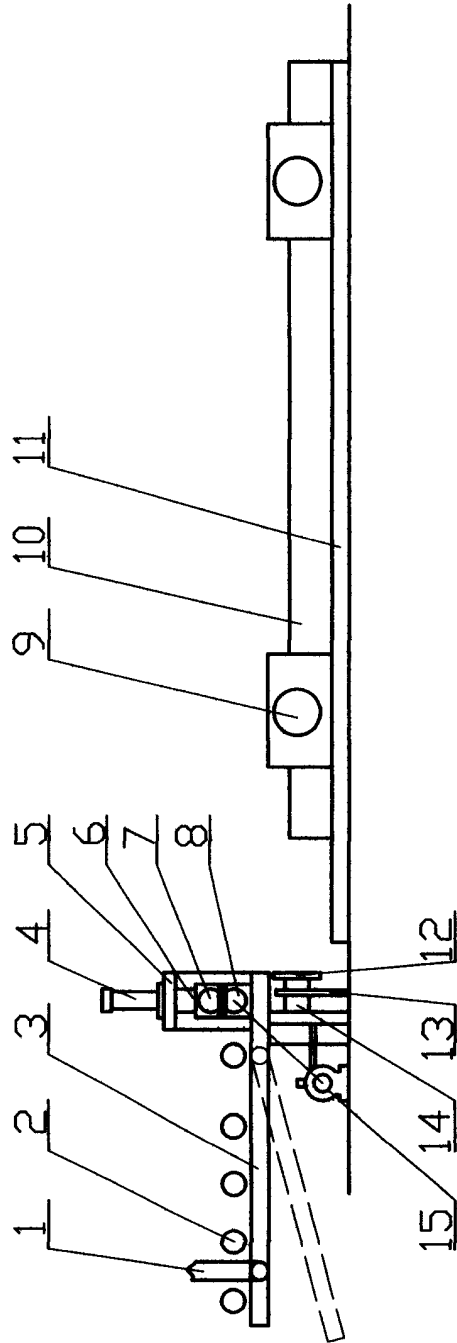


图 1

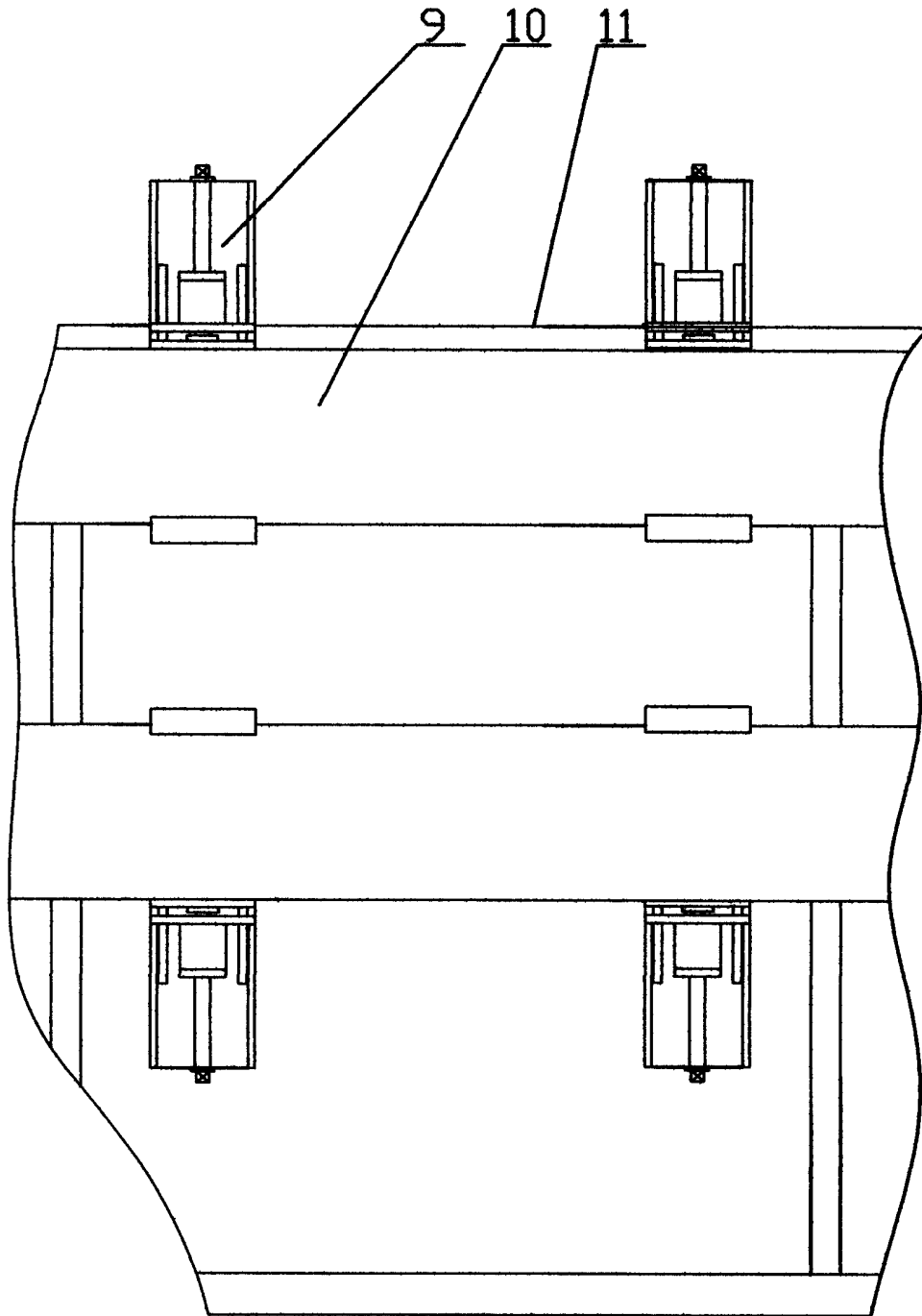


图 2