



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202411155 U

(45) 授权公告日 2012. 09. 05

(21) 申请号 201220040768. 8

(22) 申请日 2012. 02. 08

(73) 专利权人 四川华神钢构有限责任公司  
地址 611730 四川省成都市高新西区科晶路  
255 号

(72) 发明人 杨超 王显兴

(74) 专利代理机构 成都高远知识产权代理事务  
所(普通合伙) 51222  
代理人 李高峡

(51) Int. Cl.  
B21D 3/02(2006. 01)

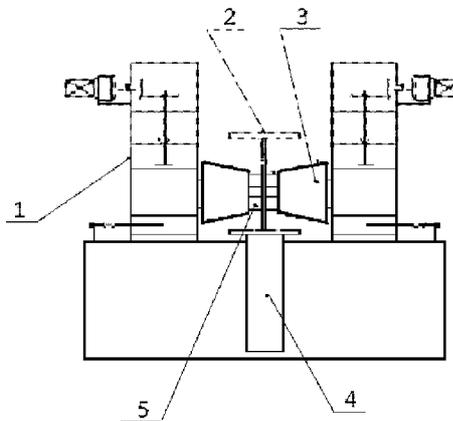
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种 H 型钢翼缘板矫正机的矫正辊装置

(57) 摘要

本实用新型提供了一种 H 型钢翼缘板矫正机的矫正辊装置,包括上压辊,导向辊,其中,所述上压辊通过上压辊轴与矫正机的机架轴向水平连接,所述上压辊轴的前端安装有转动的压辊,所述导向辊通过定位座与矫正机的机架连接,所述定位座设置在 L 形支架的竖直杆上,所述 L 形支架的水平杆的前端设置有导向轮。所述上压辊的上压辊轴与压辊之间设置有轴承;所述导向辊的定位座与矫正机的机架之间设置有定位键,所述定位键嵌在定位座上开设的键槽中。本实用新型采用的结构简单有效,可以充分利用现有设备和场地,提高生产作业中设备的使用效率。



1. 一种 H 型钢翼缘板矫正机的矫正辊装置,包括上压辊 (3),导向辊 (5),其特征在于:所述上压辊 (3) 通过上压辊轴 (6) 与矫正机的机架 (1) 轴向水平连接,所述上压辊轴 (6) 的前端安装有转动的压辊 (8),所述导向辊 (5) 通过定位座 (10) 与矫正机的机架 (1) 连接,所述定位座 (10) 设置在 L 形支架 (9) 的竖直杆上,所述 L 形支架 (9) 的水平杆的前端设置有导向轮 (12)。

2. 根据权利要求 1 所述的 H 型钢翼缘板矫正机的矫正辊装置,其特征在于:所述上压辊 (3) 的上压辊轴 (6) 与压辊 (8) 之间设置有轴承 (7)。

3. 根据权利要求 1 所述的 H 型钢翼缘板矫正机的矫正辊装置,其特征在于:所述导向辊 (5) 的定位座 (10) 与矫正机的机架 (1) 之间设置有定位键 (11),所述定位键 (11) 嵌在定位座 (10) 上开设的键槽中。

## 一种 H 型钢翼缘板矫正机的矫正辊装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种型材矫正设备,尤其是一种 H 型钢翼缘板矫正机的配附件。

### 背景技术

[0002] 目前,钢结构行业的飞速发展,焊接 H 型钢已广泛应用于建筑、桥梁、化工、机械等领域。H 型钢的制作主要有拼装、焊接、矫正等工序。焊接成型的 H 型钢翼缘板,在焊接生产过程中,焊缝处因热输入集中,导致翼缘板发生变形,需要专用设备对其进行矫正。如 JZ-K 型翼缘矫正机对 H 型钢的矫正方式是:一个传动辊向上顶压在 H 型钢翼板的中间,两个上压辊压住翼板的两边,将翼板的两边向焊接变形的反方向进行矫正。这种矫正机矫正 H 型钢翼板的宽度范围在 200 ~ 800mm 之间,腹板最小高度 200mm,由于其上压辊和导向辊的结构尺寸较大,对于腹板高度小于 200mm 的 H 型钢构件不具备矫正能力。对于生产者来讲,经常是大、小规格的 H 型钢交替作业,为此不得不购买两种矫正机来满足生产需求,增加了生产成本。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种 H 型钢翼缘板矫正机的矫正辊装置,配备有该矫正辊装置的矫正机即可矫正大规格的 H 型钢又可矫正小规格的 H 型钢,扩大矫正机的使用范围,提高生产作业中设备的使用效率。

[0004] 本实用新型的技术方案是:一种 H 型钢翼缘板矫正机的矫正辊装置,包括上压辊,导向辊,其中,所述上压辊通过上压辊轴与矫正机的机架轴向水平连接,所述上压辊轴的前端安装有转动的压辊,所述导向辊通过定位座与矫正机的机架连接,所述定位座设置在 L 形支架的竖直杆上,所述 L 形支架的水平杆的前端设置有导向轮。

[0005] 所述上压辊的上压辊轴与压辊之间设置有轴承。

[0006] 所述导向辊的定位座与矫正机的机架之间设置有定位键,所述定位键嵌在定位座上开设的键槽中。

[0007] 本实用新型采用的结构简单可靠,现有设备通过换装上本实用新型,使只能矫正大规格 H 型钢的矫正机也可矫正小规格 H 型钢,扩大了矫正机的使用范围,从而提高了生产作业中设备的使用效率,降低了生产成本。

### 附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型安装在设备上的结构示意图;

[0009] 图 2 是本实用新型的上压辊的结构示意图;

[0010] 图 3 是本实用新型的导向辊的结构示意图;

[0011] 图中:1- 机架,2-H 型钢,3- 上压辊,4- 传动辊,5- 导向辊,6- 上压辊轴,7- 轴承,8- 压辊,9-L 形支架,10- 定位座,11- 定位键,12- 导向轮。

## 具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0013] 如图1、图2、图3,本实用新型提供一种H型钢翼缘板矫正机的矫正辊装置,包括上压辊3,导向辊5,其中,所述上压辊3通过上压辊轴6与矫正机的机架1轴向水平连接,所述上压辊轴6的前端安装有转动的压辊8,所述导向辊5通过定位座10与矫正机的机架1连接,所述定位座10设置在L形支架9的竖直杆上,所述L形支架9的水平杆的前端设置有导向轮12。

[0014] 优选的,所述上压辊3的上压辊轴6与压辊8之间设置有轴承7。由于上压辊轴6轴向水平固接在矫正机的机架1上,轴承7使压辊8在H型钢2翼缘板的摩擦力作用下,转动顺滑,延长了压辊8的使用寿命,同时也降低了矫正机的能耗。

[0015] 优选的,所述导向辊5的定位座10与矫正机的机架1之间设置有定位键11,所述定位键11嵌在定位座10上开设的键槽中。这种结构保证了安装精度,同时节约了安装时间。

[0016] 需要进行小规格H型钢矫正时,将矫正机上的上压辊拆下,把本实用新型的上压辊3安装到矫正机的机架1上,即完成上压辊的更换。导向辊的更换只需将原导向辊轴向敲出,将本实用新型的导向辊5的定位座10沿矫正机的机架1上定位孔轴向敲入即可,更换方便快捷。再将H型钢2的一个翼缘板两边置于两压辊8和传动辊4之间,通过调整矫正腔,使导向辊5的导向轮12接触到H型钢2的腹板,启动矫正机,在传动辊4的旋转驱动下,实现连续矫正H型钢的翼缘板。

[0017] 本实用新型采用的结构简单有效,零件加工难度小,可以充分利用现有设备和场地。采用本实用新型,使只能矫正大规格H型钢的矫正机也可矫正小规格H型钢,扩大了矫正机的使用范围,从而提高了生产作业中设备的使用效率,降低了生产者的购置成本。

[0018] 当然,本实用新型还可有其它多种实施例,在不背离本实用新型精神及其实质的情况下,熟悉本领域的技术人员当可根据本实用新型做出各种相应的改变和变形,但这些相应的改变和变形都应属于本实用新型所附的权利要求的保护范围。

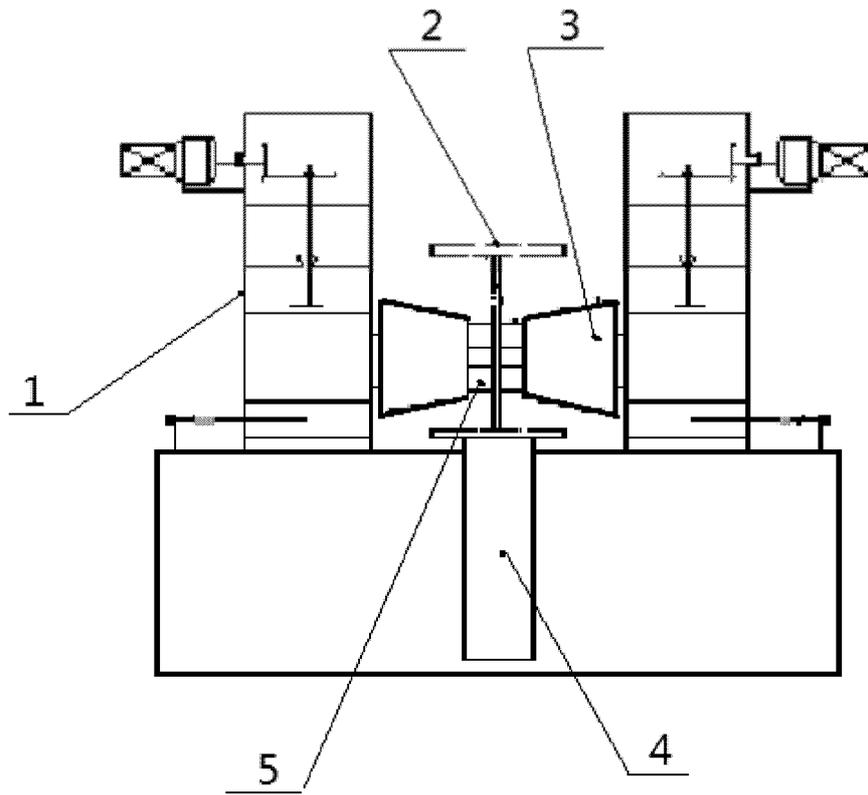


图 1

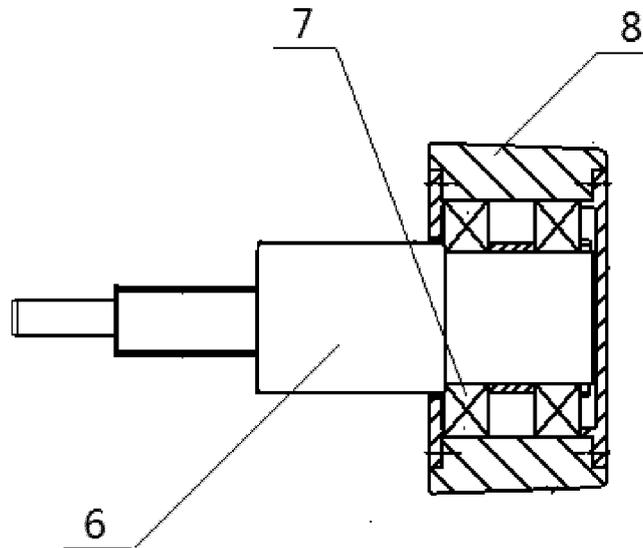


图 2

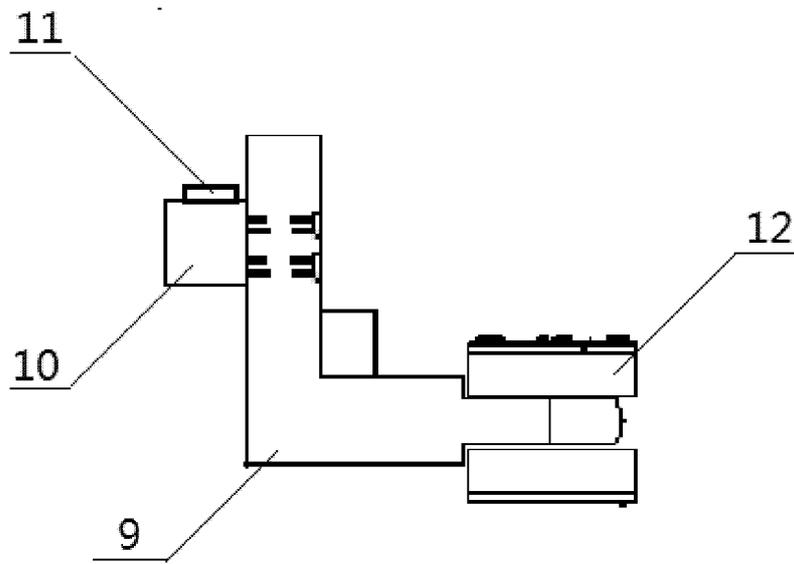


图 3