

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B21H 1/00 (2006.01)

B21H 1/02 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720047405.6

[45] 授权公告日 2008 年 4 月 9 日

[11] 授权公告号 CN 201044934Y

[22] 申请日 2007.1.9

[21] 申请号 200720047405.6

[73] 专利权人 喻 勇

地址 528441 广东省中山市民众镇文化路 B 座

[72] 发明人 喻 勇

[74] 专利代理机构 江门嘉权专利商标事务所有限公司

代理人 张 清

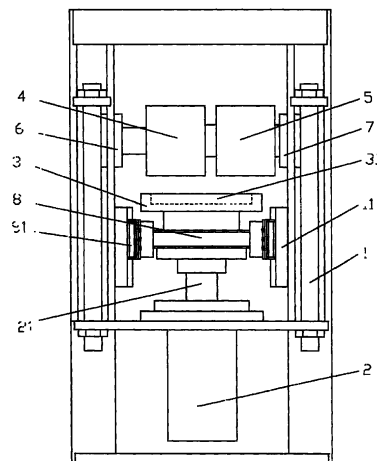
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称

一种法兰辗轧机

[57] 摘要

本实用新型公开了一种法兰辗轧机，其包括机架，机架底部设置安装有升降装置，升降装置上的提升杆与法兰辗轧盘相连接，所述的法兰辗轧盘上设置有法兰放置槽，所述机架顶部设置有左、右轧辊，左、右轧辊分别由各自的电机带动绕各自轴线转动，所述左、右轧辊的转动方向相反；本产品采用高速旋转的左、右轧辊对法兰辗轧盘内的法兰坯体进行辗轧成型，该设计使得法兰坯体在成型的过程中无须进行高温加热，从而提高生产效率，降低了产品成本，而且自动机械化程度高，降低了工人的劳动强度。



1. 一种法兰辗轧机，其特征在于：其包括机架（1），机架（1）底部设置安装有升降装置（2），升降装置（2）上的提升杆（21）与法兰辗轧盘（3）相连接，所述的法兰辗轧盘（3）上设置有法兰放置槽（31），所述机架（1）顶部设置有左、右轧辊（4、5），左、右轧辊（4、5）分别由各自的电机（6、7）带动绕各自轴线转动，所述左、右轧辊（4、5）的转动方向相反。
2. 根据权利要求 1 所述的一种法兰辗轧机，其特征在于：所述升降装置（2）上的提升杆（21）上设置安装有导向盘（8），导向盘（8）上设置有导槽（81），机架（1）上设置有与导槽（81）相互配合的导轨（11）。
3. 根据权利要求 1 所述的一种法兰辗轧机，其特征在于：所述升降装置（2）为液压泵。

一种法兰辗轧机

技术领域

本实用新型涉及一种辗轧机，特别是一种法兰辗轧机。

背景技术

随着中国国民经济高速发展，各大中小型企业如雨后春笋般遍布全国，法兰作为机械部件接口连接及管道接口连接的重要部件，已由原来的零散生产变为专业化进行生产，用量可见一斑。目前国内法兰坯体的制作通常将扁钢加热后送入扎卷机内围绕圆柱形模具卷制成螺旋柱体，接着纵向切开螺旋柱体，得到多个具有切口的法兰坯体，最后将所得的法兰坯体压平后进行切口焊接然后进行模锻成型，由于模锻成型时需要采用高温加热才能进行，从而使得生产效率低、而且生产成本相对较高。

发明内容

为了克服现有技术的不足，本实用新型提供一种生产效率高的法兰辗轧机。

本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：

一种法兰辗轧机，其包括机架，机架底部设置安装有升降装置，升降装置上的提升杆与法兰辗轧盘相连接，所述的法兰辗轧盘上设置有法兰放置槽，所述机架顶部设置有左、右轧辊，左、右轧辊分别由各自的电机带动绕各自轴线转动，所述左、

右轧辊的转动方向相反；

作为上述技术方案的进一步改进，所述升降装置上的提升杆上设置安装有导向盘，导向盘上设置有导槽，机架上设置有与导槽相互配合的导轨。

本实用新型的有益效果是：本产品采用高速旋转的左、右轧辊对法兰辗轧盘内的法兰坯体进行辗轧成型，该设计使得法兰坯体在成型的过程中无须进行高温加热，从而提高生产效率，降低了产品成本，而且自动机械化程度高，降低了工人的劳动强度。

附图说明

下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

图 1 是本实用新型的结构示意图；

图 2 是本实用新型处于工作状态的结构示意图。

具体实施方式

参照图 1、图 2，一种法兰辗轧机，其包括机架 1，机架 1 底部设置安装有升降装置 2，所述升降装置 2 为液压泵，升降装置 2 上的提升杆 21 与法兰辗轧盘 3 相连接，所述的法兰辗轧盘 3 上设置有法兰放置槽 31，所述机架 1 顶部设置有左、右轧辊 4、5，左、右轧辊 4、5 分别由各自的电机 6、7 带动绕各自轴线转动，所述左、右轧辊 4、5 的转动方向相反。

本产品为了使得法兰辗轧盘 3 在升降的过程中更为稳定，所述升降装置 2 上的提升杆 21 上设置安装有导向盘 8，导向

盘 8 上设置有导槽 81，机架 1 上设置有与导槽 81 相互配合的导轨 11。

本实用新型的工作原理是：首先将焊接好的法兰坯体放置在法兰辗轧盘 3 上的法兰放置槽 31 内，接着启动液压泵，液压泵上的提升杆 21 带动法兰辗轧盘 3 向上运动，由于升降装置 2 上的提升杆 21 上设置有导向盘 8，导向盘 8 与机架 1 之间采用滑轨的导向形式，从而有效保证法兰辗轧盘 3 在升降的过程中更为稳定，另外由于左、右轧辊 4、5 分别由各自的电机 6、7 带动绕各自轴线转动，而且左、右轧辊 4、5 的转动方向相反，当法兰辗轧盘 3 上升到一定高度，法兰坯体受到左、右轧辊 4、5 的作用下，在法兰放置槽 31 高速转动并受到法兰放置槽 31 的尺寸限制，从而实现对法兰坯体的快速成型，而且在左、右轧辊 4、5 的转动下，对法兰坯体还起到均整表面的作用。该设计使得法兰坯体在成型的过程中无须进行高温加热，从而提高生产效率，降低了产品成本，而且自动机械化程度高，降低了工人的劳动强度。

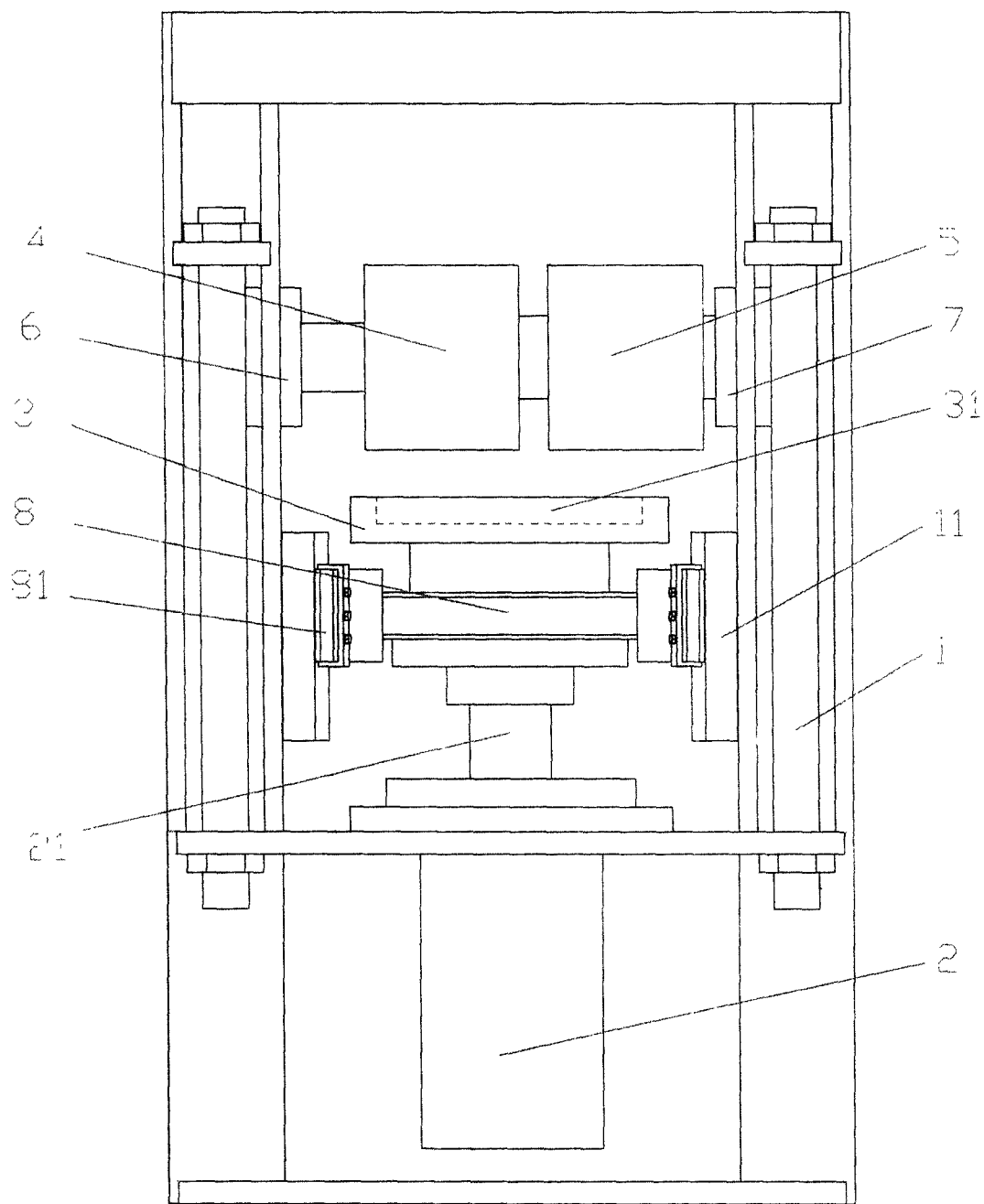


图1

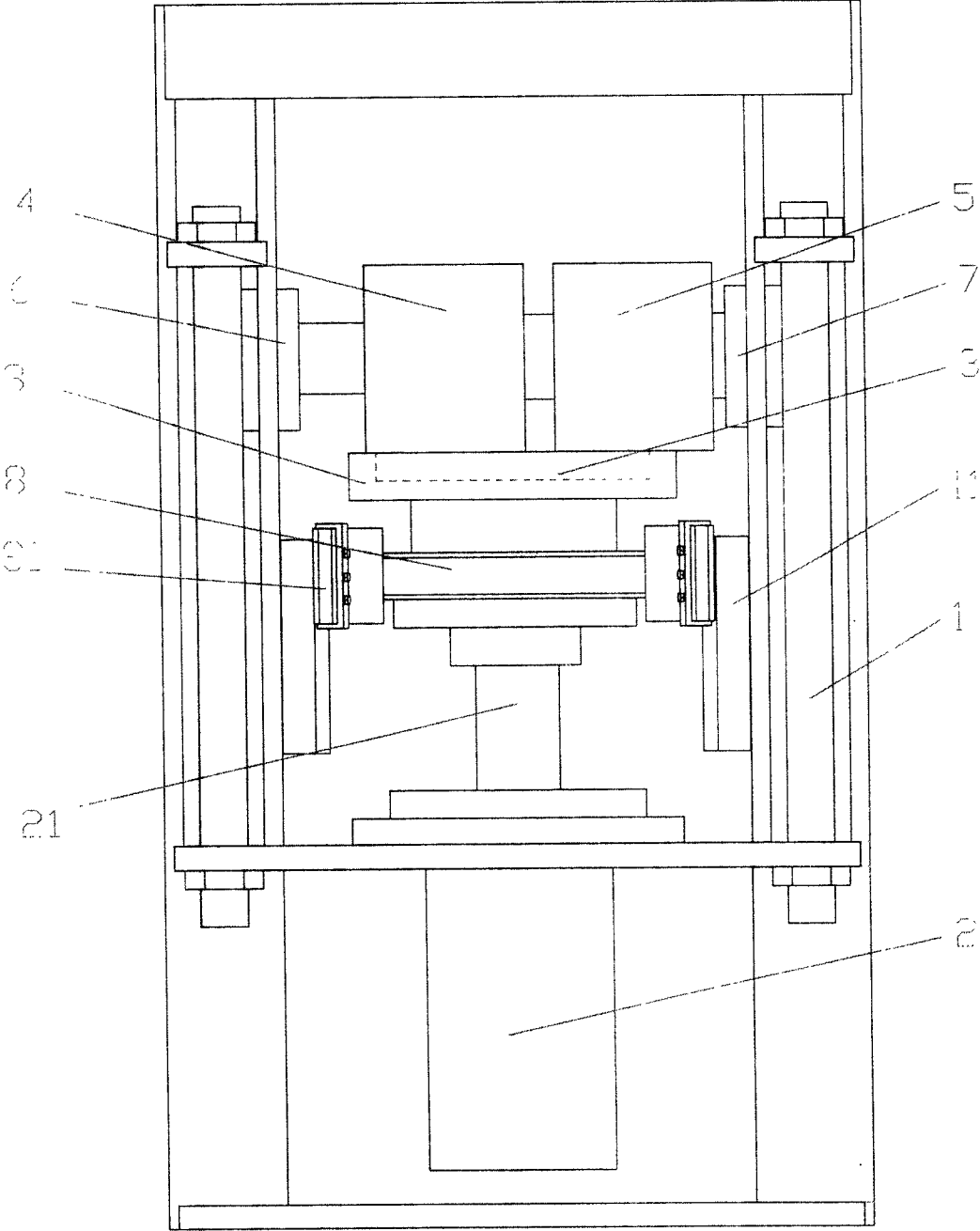


图2