

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 101954393 A

(43) 申请公布日 2011. 01. 26

(21) 申请号 200910065561. 9

(22) 申请日 2009. 07. 17

(71) 申请人 卫华集团有限公司

地址 453400 河南省新乡市长垣县博爱南路
6 号

(72) 发明人 史之杰 牛豫 聂福全 王跃文
徐美荣 李文革 郜杰 王少峰

(74) 专利代理机构 新乡市平原专利有限责任公
司 41107

代理人 杨保华

(51) Int. Cl.

B21D 7/08 (2006. 01)

B21D 37/00 (2006. 01)

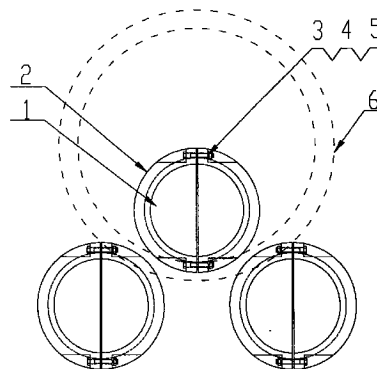
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

工字钢轨道卷圆装置

(57) 摘要

本发明公开了一种工字钢轨道卷圆装置。本发明解决的问题是提供一种既能安装在三辊卷板机上使用,又能降低企业生产成本的工字钢轨道卷圆装置。工字钢轨道卷圆装置,圆环上的凸块与工字钢凹槽相配,凸块两侧的凹槽与工字钢凹槽两侧的槽壁相配。所述的圆环由两个固定连接在一起的半圆环组成。所述圆环的内直径与三辊卷板机机辊的直径相配。加工工字钢圆形轨道时,将该装置安装在三辊卷板机上,加工所需要的工字钢圆形轨道;加工其他工件,将该装置卸下来即可。本装置可以直接与现有的三辊卷板机配合使用,不需要再到外面加工所需的工字钢圆形轨道,因而降低了生产成本,提高了企业的经济效益。



1. 工字钢轨道卷圆装置,其特征在于:圆环上的凸块与工字钢凹槽相配,凸块两侧的凹槽与工字钢凹槽两侧的槽壁相配。
2. 根据权利要求1所述的工字钢轨道卷圆装置,其特征在于:所述的圆环由两个固定连接在一起的半圆环组成。
3. 根据权利要求1或2所述的工字钢轨道卷圆装置,其特征在于:所述圆环的内直径与三辊卷板机机辊的直径相配。

工字钢轨道卷圆装置

技术领域

[0001] 本发明涉及三辊卷板机,特别是三辊卷板机上的工字钢轨道卷圆装置。

背景技术

[0002] 目前,将工字钢卷成圆形轨道设备用的是专用设备,加工的工件比较单一,只能用于加工工字钢圆形轨道,该专用设备价格较高,对圆形轨道需求量小的企业来说,没有必要去购置该设备,但是,外加工的费用又高,形成的配套产品成本明显增加,从而影响企业的经济效益。

发明内容

[0003] 本发明解决的问题是提供一种即能安装在三辊卷板机上使用,又能降低企业生产成本的工字钢轨道卷圆装置。本发明的技术方案是这样完成,工字钢轨道卷圆装置,其特征在于:圆环上的凸块与工字钢凹槽相配,凸块两侧的凹槽与工字钢凹槽两侧的槽壁相配。所述的圆环由两个固定连接在一起的半圆环组成。所述圆环的内直径与三辊卷板机机辊的直径相配。本发明的技术效果是:加工工字钢圆形轨道时,将该装置安装在三辊卷板机上,加工所需要的工字钢圆形轨道;加工其他工件,将该装置卸下来即可。由于本装置可以直接与现有的三辊卷板机配合使用,不需要再到外面加工所需的工字钢圆形轨道,因而降低了生产成本,提高了企业的经济效益。

附图说明

[0004] 图 1 为本发明的主视图;

[0005] 图 2 为本发明 A-A 剖视图;

[0006] 图 3 为本发明安装在三辊卷板机上的结构示意图。

[0007] 图面说明:1、机辊;2、圆环;3、螺栓;4、垫片;5、螺帽;6、工字钢;7、凸块;8、凹槽。

具体实施方式

[0008] 结合附图对本发明作进一步说明,圆环 2 上的凸块 7 与工字钢 6 凹槽相配,凸块 7 两侧的凹槽 8 与工字钢 6 凹槽两侧的槽壁相配,圆环 2 由两个固定在一起的半圆环组成,这个两个半圆环的两端通过螺栓 3、垫片 4、螺帽 5 固定连接在一起。需要加工圆形轨道时,将圆环 2 固定在三辊机的机辊上,三个圆环要相互对应,圆环 2 的内直径与三辊卷板机机辊 1 的直径相配。

[0009] 本发明也可以直接做成内直径与三辊卷板机机辊直径相配的圆环,将圆环套在机辊上并固定。

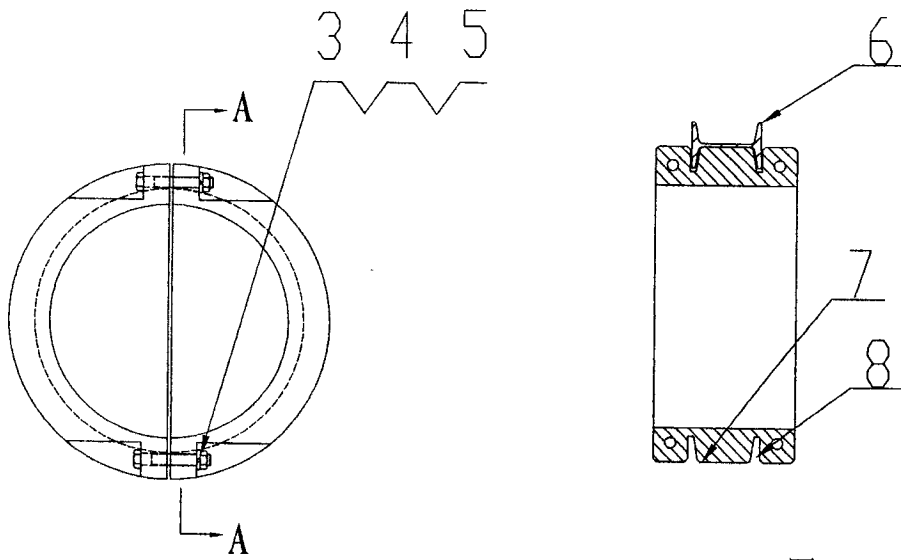


图 1

图 2

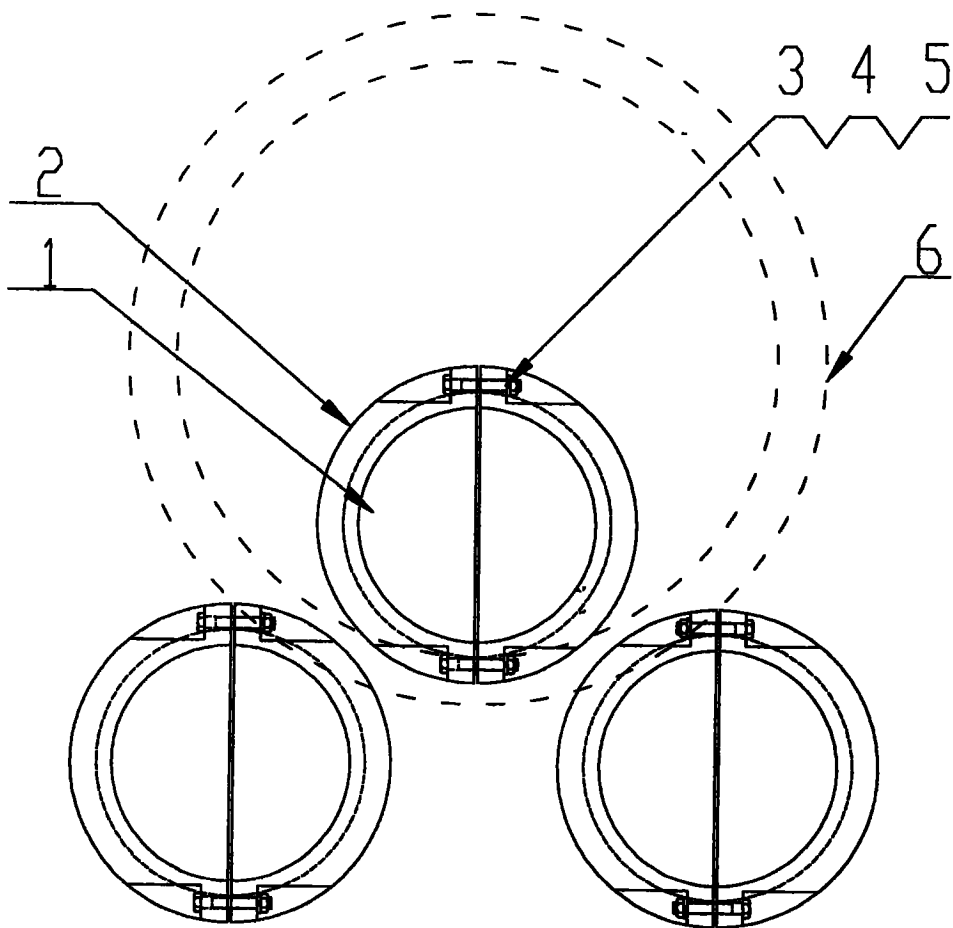


图 3