



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108393354 A

(43)申请公布日 2018.08.14

(21)申请号 201810233145.4

(22)申请日 2018.03.21

(71)申请人 安徽艾普智能装备有限公司

地址 239000 安徽省滁州市经济技术开发区  
区徽杭路1号

(72)发明人 江银兵 倪永胜 刘宸

(74)专利代理机构 安徽深蓝律师事务所 34133

代理人 汪锋

(51)Int.Cl.

B21B 15/00(2006.01)

B21D 28/02(2006.01)

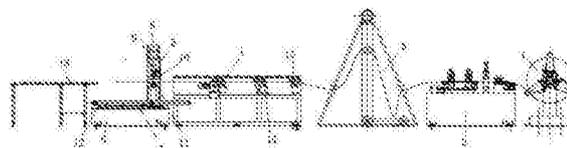
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

辊轧连续生产定位切断装置

(57)摘要

本发明公开了一种辊轧连续生产定位切断装置,包括钣金辊放料架,其特征在于:所述钣金辊放料架的一侧设有导料装置,所述导料装置的一侧设有调整架,所述调整架的一侧设有轧辊成型机,所述轧辊成型机的一侧设有钣金料切断装置,所述切断装置具有工作台,所述工作台上设有直线导轨,所述直线导轨上滑动安装有切断架,所述切断架上设有液压缸,所述液压缸的端部设有切断模。本发明钢板剪断同步机构,其结构简单,使用方便,并能达到很好连续生产的效果。



1. 一种辊轧连续生产定位切断装置,包括钣金辊放料架,其特征在于:所述钣金辊放料架的一侧设有导料装置,所述导料装置的一侧设有调整架,所述调整架的一侧设有轧辊成型机,所述轧辊成型机的一侧设有钣金料切断装置,所述切断装置具有工作台,所述工作台上设有直线导轨,所述直线导轨上滑动安装有切断架,所述切断架上设有液压缸,所述液压缸的端部设有切断模,所述切断模下方设有板料贯穿通道,所述切断架的下方通过气缸控制可实现来回运动。

2. 根据权利要求1所述辊轧连续生产定位切断装置,其特征在于:所述切断架的一侧设有接料平台。

3. 根据权利要求1所述辊轧连续生产定位切断装置,其特征在于:所述辊扎成型机具有成型辊架,所述成型辊架上设有上下两层压辊,所述板料从两层压辊之间经过。

## 辊轧连续生产定位切断装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种各种成型钣金线技术领域,具体是一种辊轧连续生产定位切断装置。

[0002]

### 背景技术

[0003] 在钣金产品中,有很多产品是由很多轧辊滚压成型的,这种辊轧线生产的产品,一般它的原料是卷料,一种卷料可以批量生产很多件的产品,一件件产品需要按照长度尺寸切断分开。传统切断方式是板料成型的辊压机停止,接着切断模把料片切断,然后辊压机让料片继续往前走,接着切断模把料片切断再走,一件一件的,直到把一整卷料用完。这样的话,辊轧电机会频繁启动和停止,会加重齿轮的磨损,降低了设备的使用寿命,产品的产量也不高。

[0004]

### 发明内容

[0005] 本发明目的是提供了一种钢板剪断同步机构,其结构简单,使用方便,并能达到很好连续生产的效果的辊轧连续生产定位切断装置。

[0006] 本发明解决技术问题提供如下方案:

一种辊轧连续生产定位切断装置,包括钣金辊放料架,其特征在于:所述钣金辊放料架的一侧设有导料装置,所述导料装置的一侧设有调整架,所述调整架的一侧设有轧辊成型机,所述轧辊成型机的一侧设有钣金料切断装置,所述切断装置具有工作台,所述工作台上设有直线导轨,所述直线导轨上滑动安装有切断架,所述切断架上设有液压缸,所述液压缸的端部设有切断模,所述切断模下方设有板料贯穿通道,所述切断架的下方通过气缸控制可实现来回运动。

[0007] 所述切断架的一侧设有接料平台。

[0008] 所述辊轧成型机具有成型辊架,所述成型辊架上设有上下两层压辊,所述板料从两层压辊之间经过。

[0009] 本发明料片在辊压机内成型出所要的形状,当料片经过模架时。挡块在气缸的作用下,向前伸出挡住料片,由于挡块是固定在模架上面的,所以料片会推着切断模具向前移动,当料片移动到一定的位置时。切断模把料片切断。切断后,气缸会把切断模具推到起点位置。接着料片会被下一次切断。这样产品就可以反复使用。

### 附图说明

[0010] 图1为 本发明的结构示意图。

[0011]

### 具体实施方式

[0012] 参见附图,一种辊轧连续生产定位切断装置,包括钣金辊放料架1,所述钣金辊放料架1的一侧设有导料装置2,所述导料装置2的一侧设有调整架3,所述调整架3的一侧设有轧辊成型机4,所述轧辊成型机4的一侧设有钣金料切断装置5,所述切断装置5具有工作台6,所述工作台6上设有直线导轨7,所述直线导轨7上滑动安装有切断架8,所述切断架8上设有液压缸9,所述液压缸9的端部设有切断模10,所述切断模10下方设有板料贯穿通道11,所述切断架8的下方通过气缸12控制可实现来回运动。

[0013] 所述切断架8的一侧设有接料平台13。

[0014] 所述辊扎成型机4具有成型辊架14,所述成型辊架14上设有上下两层压辊15,所述板料从两层压辊15之间经过。

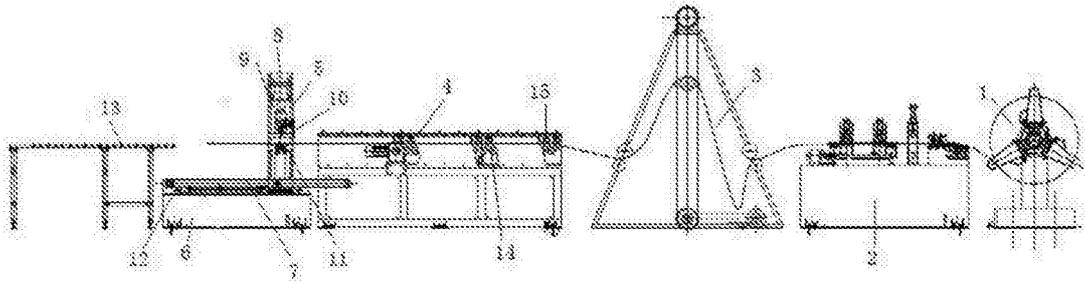


图1