



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203343625 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 18

(21) 申请号 201320328642. 5

(22) 申请日 2013. 06. 07

(73) 专利权人 浙江经宇科技发展有限公司

地址 324000 浙江省衢州市柯城区东港三路
22 号

(72) 发明人 陈龙水 陈贤亮 张智慧 孙智勇
王祥巧 王岩敏

(74) 专利代理机构 浙江永鼎律师事务所 33233
代理人 陆永强

(51) Int. Cl.

B23K 37/00 (2006. 01)

B23K 13/00 (2006. 01)

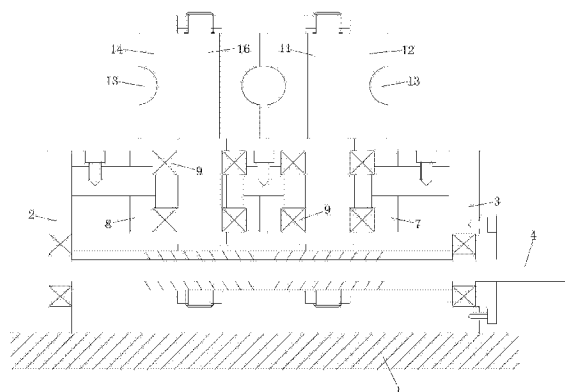
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种高频焊铝焊管的立辊驱动装置

(57) 摘要

一种高频焊铝焊管的立辊驱动装置,底座上设有左端板、右端板、前侧板和后侧板,其中左右端板底部之间设有蜗杆,前后侧板之间设有左滑块和右滑块,左右滑块上分别经轴承设置有左立辊轴和右立辊轴,左右立辊轴上端分别设有左立辊和右立辊,左右立辊上相对的圆弧缺口夹持并驱动铝焊管,左右立辊轴下端的蜗轮与蜗杆相配置,与左右立辊轴下端蜗轮相配置的蜗杆蜗齿方向相反或者左右立辊轴下端的蜗轮蜗齿方向相反,使得蜗杆驱动蜗轮时左右立辊轴转向相反。本实用新型该设立辊组为主动轮,左右立辊上相对的圆弧缺口夹持并驱动铝焊管,驱动过程中平辊和立辊均不易卡死,铝焊管移动顺畅,有利于提高产品质量和生产效率。



1. 一种高频焊铝焊管的立辊驱动装置,包括底座,其特征在于所述底座上设有左端板、右端板、前侧板和后侧板,其中左右端板底部之间设有蜗杆,前后侧板之间设有左滑块和右滑块,左右滑块上分别经轴承设置有左立辊轴和右立辊轴,左右立辊轴上端分别设有左立辊和右立辊,左右立辊上相对的圆弧缺口夹持并驱动铝焊管,左右立辊轴下端的蜗轮与蜗杆相配置,与左右立辊轴下端蜗轮相配置的蜗杆蜗齿方向相反或者左右立辊轴下端的蜗轮蜗齿方向相反,使得蜗杆驱动蜗轮时左右立辊轴转向相反。

2. 根据权利要求1所述一种高频焊铝焊管的立辊驱动装置,其特征在于所述左右滑块上设有调节螺杆,左右滑块上与调节螺杆相适配的螺纹方向相反,调节螺杆调节左右滑块之间的距离。

一种高频焊铝焊管的立辊驱动装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种高频焊铝焊管的驱动装置，具体是涉及一种高频焊铝焊管的立辊驱动装置。

背景技术

[0002] 无缝铝管加工工艺繁琐，生产成本很高，制约了其市场推广，有缝铝管的生产成本远低于无缝铝管，随着加工工艺的改进，有缝铝管性能不断提高，可以替代大部分无缝铝管。有缝铝管的加工工艺中有推送铝焊管向前移动的平辊组和立辊组，现有技术中常用平辊组作为主动轮，立辊组作为被动轮，这样的铝焊管驱动装置容易导致作为被动轮的立辊组卡死，刮伤铝焊管的表面甚至损毁铝焊管，不利于产品质量和生产效率的提高。

发明内容

[0003] 本实用新型主要是解决上述现有技术所存在的技术问题，提供了一种一种高频焊铝焊管的立辊驱动装置。

[0004] 本实用新型的上述技术问题主要是通过下述技术方案得以解决的：一种高频焊铝焊管的立辊驱动装置，包括底座，所述底座上设有左端板、右端板、前侧板和后侧板，其中左右端板底部之间设有蜗杆，前后侧板之间设有左滑块和右滑块，左右滑块上分别经轴承设置有左立辊轴和右立辊轴，左右立辊轴上端分别设有左立辊和右立辊，左右立辊上相对的圆弧缺口夹持并驱动铝焊管，左右立辊轴下端的蜗轮与蜗杆相配置，与左右立辊轴下端蜗轮相配置的蜗杆蜗齿方向相反或者左右立辊轴下端的蜗轮蜗齿方向相反，使得蜗杆驱动蜗轮时左右立辊轴转向相反。

[0005] 作为优选，所述左右滑块上设有调节螺杆，左右滑块上与调节螺杆相适配的螺纹方向相反，调节螺杆调节左右滑块之间的距离。

[0006] 本实用新型该设立辊组为主动轮，利用蜗杆驱动蜗轮使得左右立辊转向相反，左右立辊上相对的圆弧缺口夹持并驱动铝焊管，而平辊组做被动轮，左右滑块上的调节螺杆可以调节左右立辊间的距离，即调整加持力的大小，驱动过程中平辊和立辊均不易卡死，铝焊管移动顺畅，有利于提高产品质量和生产效率，因此本实用新型具有结构简单、设计合理等特点。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的一种主视结构示意图；

[0008] 图 2 是本实用新型的一种侧视结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面通过实施例，并结合附图，对本实用新型的技术方案作进一步具体的说明。

[0010] 实施例：参看图 1 和 2，本实用新型是在底座 1 上设有左端板 2、右端板 3、前侧板 5

和后侧板 6, 其中左右端板底部之间设有蜗杆 4, 前后侧板之间设有左滑块 8 和右滑块 7, 左右滑块上分别经轴承 9 设置有左立辊轴 16 和右立辊轴 11, 左右立辊轴上端分别设有左立辊 14 和右立辊 12, 左右立辊上相对的圆弧缺口 13 夹持并驱动铝焊管, 左右立辊轴下端的蜗轮 15 与蜗杆 4 相配置, 与左右立辊轴下端蜗轮相配置的蜗杆蜗齿方向相反或者左右立辊轴下端的蜗轮蜗齿方向相反, 使得蜗杆驱动蜗轮时左右立辊转向相反。优选地, 左右滑块上设有调节螺杆 10, 左右滑块上与调节螺杆相适配的螺纹方向相反, 调节螺杆调节左右滑块之间的距离。

[0011] 本实用新型该设立辊组为主动轮, 利用蜗杆驱动蜗轮使得左右立辊转向相反, 左右立辊上相对的圆弧缺口夹持并驱动铝焊管, 而平辊组做被动轮, 左右滑块上的调节螺杆可以调节左右立辊间的距离, 即调整加持力的大小, 驱动过程中平辊和立辊均不易卡死, 铝焊管移动顺畅, 有利于提高产品质量和生产效率, 因此本实用新型具有结构简单、设计合理等特点。

[0012] 最后, 应当指出, 以上实施例仅是本实用新型较有代表性的例子。显然, 本实用新型不限于上述实施例, 还可以有许多变形。凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰, 均应认为属于本实用新型的保护范围。

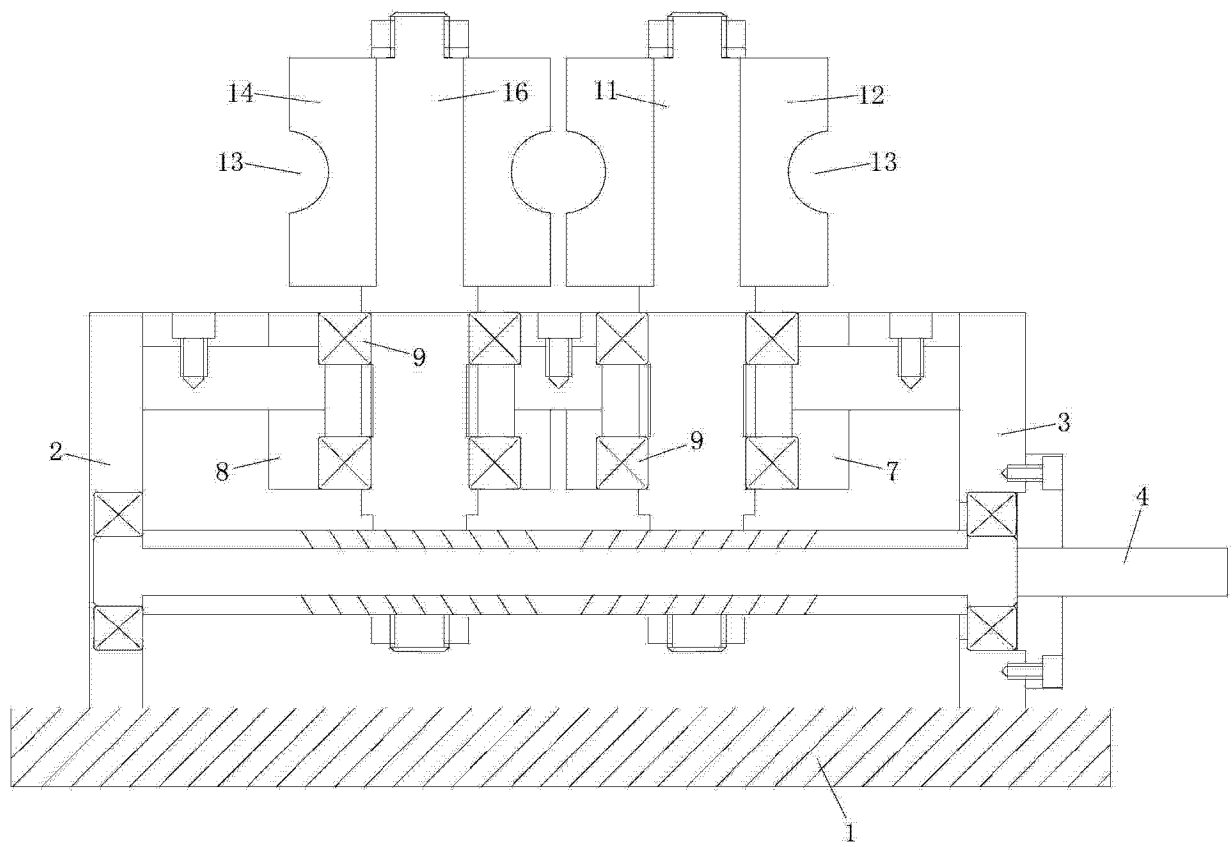


图 1

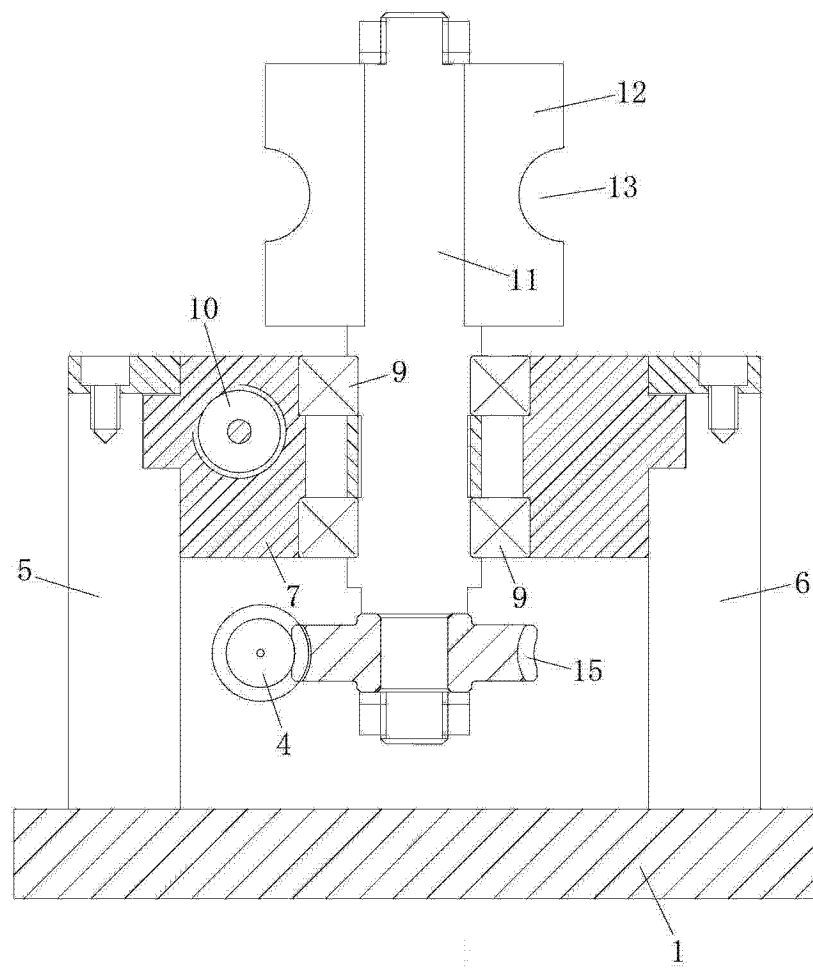


图 2