



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203936628 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 12

(21) 申请号 201420227185. 5

(22) 申请日 2014. 05. 05

(73) 专利权人 佛山市泓佳机械设备有限公司

地址 528000 广东省佛山市南海区狮山镇塘
头鸿盈工业区车间一 A1 号

(72) 发明人 罗开亮

(74) 专利代理机构 北京众合诚成知识产权代理
有限公司 11246

代理人 龚燮英

(51) Int. Cl.

B23P 23/00 (2006. 01)

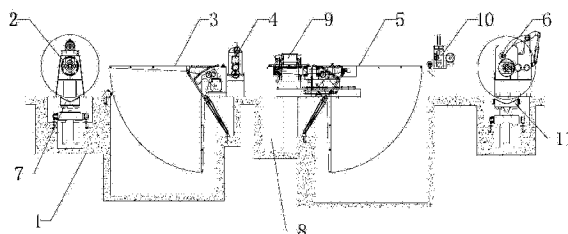
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种纵剪机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种纵剪机,包括顺序安装在机座上的液压开卷机、前渡桥、液压纵剪装置、后渡桥和液压卷取机,所述液压开卷机通过液压进料台车支撑在导轨上,液压纵剪装置的右侧设有固定在边料小坑内的边料卷取机,边料卷取机的右侧设有后渡桥,后渡桥与液压卷取机之间设有液压张力台,液压卷取机的侧部设有支撑在导轨上的液压卸料车。本实用新型的纵剪机结构设计合理,纵剪后的钢带边丝进入边料小坑,再由边料小坑里的边料卷取机卷成圈,而成型的钢带由液压卷取机卷成圈,各工段之间不再需要担心边丝收卷中的断丝现象和工作人员引丝的安全问题;使整个纵剪和收卷过程不中断,大大提升了生产效率,同时消除了生产中的安全隐患。



1. 一种纵剪机,包括顺序安装在机座(1)上的液压开卷机(2)、前渡桥(3)、液压纵剪装置(4)、后渡桥(5)和液压卷取机(6),其特征在于:所述液压开卷机(2)通过液压进料台车(7)支撑在导轨上,液压纵剪装置(4)的右侧设有固定在边料小坑(8)内的边料卷取机(9),边料卷取机(9)的右侧设有后渡桥(5),后渡桥(5)与液压卷取机(6)之间设有液压张力台(10),液压卷取机(6)的侧部设有支撑在导轨上的液压卸料车(11)。

一种纵剪机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种纵剪机。

背景技术

[0002] 纵剪机又称纵剪线、纵切机或分条机,属于金属分切设备。其适用于金属带料的纵向剪切工作,并将分切后的窄条重新卷绕成卷。其具备操作方便、切割质量高、材料利用率高、切割速度无级调速等特点。其主要工作步骤由开卷(放卷)、分条纵剪、边料卷取机、卷取(收卷)等组成。通常纵剪机的适用材料包括马口铁、硅钢片,铝带、铜、不锈钢板、镀锌板等。在众多行业中得到广泛应用,包括变压器、电机、家电、汽车、建材、包装行业等。目前现有的对 1-6 毫米厚度的型材进行纵剪加工的机组包括液压上料小车、液压放料机、纵剪机、边丝收卷机以及收卷机组。将其顺序安装于机座,在所述收卷机组的侧部,所述机座安装有液压卸料小车。纵剪成型后的钢带边丝通过边丝收卷机卷成圈,而成型的钢带通过分料阻尼结构后由收卷机卷成圈,最后成卷地通过液压卸料小车卸料。由于边丝收卷和钢带收卷处于同一平台收卷,因此一旦出现边丝收卷断丝,需停止整个机组的运作,重新进行人工引丝,大大影响了生产效率,同时,由于在生产过程中可能出现需要进行人工的调整状况,亦增加了工作人员的安全隐患。

发明内容

[0003] 为解决上述技术问题,本实用新型提供一种结构简单、使用方便的纵剪机。

[0004] 本实用新型的纵剪机,包括顺序安装在机座上的液压开卷机、前渡桥、液压纵剪装置、后渡桥和液压卷取机,所述液压开卷机通过液压进料台车支撑在导轨上,液压纵剪装置的右侧设有固定在边料小坑内的边料卷取机,边料卷取机的右侧设有后渡桥,后渡桥与液压卷取机之间设有液压张力台,液压卷取机的侧部设有支撑在导轨上的液压卸料车。

[0005] 与现有技术相比本实用新型的有益效果为:本实用新型的纵剪机结构设计合理,纵剪后的钢带边丝进入边料小坑,再由边料小坑里的边料卷取机卷成圈,而成型的钢带由液压卷取机卷成圈,各工段之间不再需要担心边丝收卷中的断丝现象和工作人员引丝的安全问题;使整个纵剪和收卷过程不中断,大大提升了生产效率,同时消除了生产中的安全隐患。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型实施例所述的一种纵剪机的结构示意图。

[0007] 图中:

[0008] 1、机座;2、液压开卷机;3、前渡桥;4、液压纵剪装置;5、后渡桥;6、液压卷取机;7、液压进料台车;8、边料小坑;9、边料卷取机;10、液压张力台;11、液压卸料车。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图和实施例,对本实用新型的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型,但不用来限制本实用新型的范围。

[0010] 如图 1 所示,一种纵剪机,包括顺序安装在机座 1 上的液压开卷机 2、前渡桥 3、液压纵剪装置 4、后渡桥 5 和液压卷取机 6,所述液压开卷机 2 通过液压进料台车 7 支撑在导轨上,液压纵剪装置 4 的右侧设有固定在边料小坑 8 内的边料卷取机 9,边料卷取机 9 的右侧设有后渡桥 5,后渡桥 5 与液压卷取机 6 之间设有液压张力台 10,液压卷取机 6 的侧部设有支撑在导轨上的液压卸料车 11。

[0011] 本实用新型的纵剪机在具体工作时,将其顺序安装于机座,在所述液压卷取机的侧部安装有液压卸料车。钢带通过液压进料台车引进纵剪,纵剪后的钢带边丝进入边料小坑,再将边料小坑里的边丝引上来进入边料卷取机卷成圈,而成型的钢带由液压卷取机卷成圈,最后成卷地通过液压卸料车卸料。由于纵剪后的钢带边丝进入边料小坑,再由再将边料小坑里的边丝引上来进入边料卷取机卷成圈,即使出现断丝,所有边丝亦储存在边料小坑中,不会影响其他工序正常进行。各工段之间也不需要担心因边丝收卷过慢或者太快而导致断丝停机的问题,以及工作人员引丝的安全问题。亦因卷取过程中不再受断丝的影响,从而大大提升了钢带的纵剪以及纵剪后板材的收卷效率。

[0012] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型技术原理的前提下,还可以做出若干改进和变型,这些改进和变型也应视为本实用新型的保护范围。

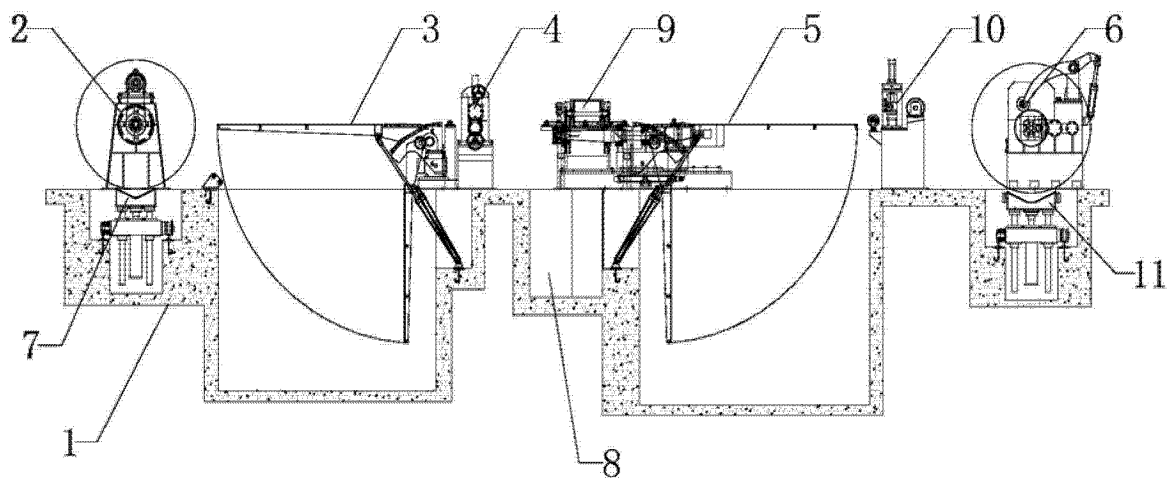


图 1