



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201570538 U

(45) 授权公告日 2010.09.01

(21) 申请号 200920263200.0

(22) 申请日 2009.11.17

(73) 专利权人 广州兰格电气设备有限公司

地址 511483 广东省广州市番禺区沙湾镇沙
坑第一工业区广州兰格电气有限
公司

(72) 发明人 杨家军 李德胜 蒋连清

(74) 专利代理机构 广州市华创源专利事务所有
限公司 44210

代理人 梁新杰

(51) Int. Cl.

H01M 4/04 (2006.01)

B21B 31/08 (2006.01)

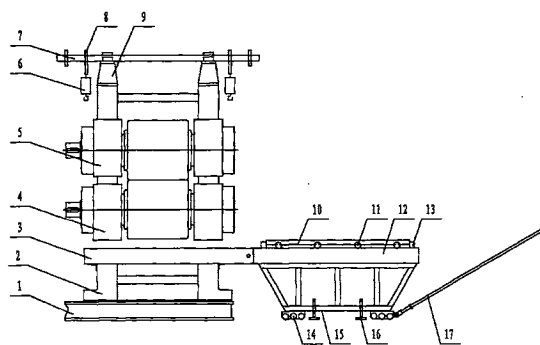
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

电池极片轧机

(57) 摘要

本实用新型电池极片轧机属于电池领域。本实用新型包括轧机机架,下轧辊组件,上轧辊组件,固定压板,轧机导轨,在轧机机架上的两侧安装有墙板,墙板内部安装下轧辊组件和上轧辊组件,两件墙板之间安装有轧机导轨,墙板的一侧安装有拨轴、齿轮座组件,在轧机墙板顶部有安装座,安装座上安装有吊装机构,吊装机构是有吊装钢管、吊装板、手拉葫芦构成。本实用新型轻松地完成轧辊修磨的工作,节约了大量的人力、物力、财力、时间。



1. 一种电池极片轧机,包括轧机机架,下轧辊组件,上轧辊组件,固定压板,轧机导轨,拨轴、齿轮座组件,在轧机机架上的两侧安装有墙板,墙板内部安装有以下轧辊组件和上轧辊组件,两件墙板之间安装有轧机导轨,墙板的一侧安装有拨轴、齿轮座组件,其特征是在轧机墙板顶部有安装座,安装座上安装有吊装机构。

2. 根据权利要求 1 所述的电池极片轧机,其特征是吊装机构是有吊装钢管、吊装板、手拉葫芦构成,吊装钢管设置在安装座上,吊装板安装在吊装钢管的两端上,手拉葫芦安装在吊装板上。

电池极片轧机

技术领域

[0001] 本实用新型电池极片轧机属于电池领域。

背景技术

[0002] 目前,电池极片轧机,因为轧制电池极片的特性要求,目前采用大直径两辊结构,最大辊径已经达到800mm,重量越来越大。轧辊经过长期的使用,难免有磨损,从而达不到精度要求,就要对轧辊进行拆卸修复。拆卸轧辊一般是与轧机供应商联系,负责返厂修复。产生的昂贵费用,耽误时间。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于避免现有技术的不足之处,而提供一种就地进行拆卸,修磨轧辊后,就地装配,节约费用,缩短时间的电池极片轧机。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案是:本实用新型包括轧机机架,下轧辊组件,上轧辊组件,固定压板,轧机导轨,拨轴、齿轮座组件,在轧机机架上的两侧安装有墙板,墙板内部安装有下轧辊组件和上轧辊组件,两件墙板之间安装有轧机导轨,墙板的一侧安装有拨轴、齿轮座组件,在轧机墙板顶部有安装座,安装座上安装有吊装机构,吊装机构是有吊装钢管、吊装板、手拉葫芦构成,吊装钢管设置在安装座上,吊装板安装在吊装钢管的两端上,手拉葫芦安装在吊装板上。

[0005] 在拆卸轧辊组件时,卸掉墙板两侧的压板;人工用活动扳手,转动拨轴,拨轴带动齿轮座组件内的齿轮转动,再带动齿条移动,齿条与大拖板固定联结,大拖板可以移动到下轧辊组件的下方。左右的两人同时操作手拉葫芦,手拉葫芦上的钢丝绳与下轧辊组件的两端联结好,缓慢地下降下轧辊组件,落到大拖板上;转动拨轴,大拖板与下轧辊组件一起移动到小车导轨上,固定好挡块;这样就可以移动下轧辊组件了。

[0006] 本实用新型轻松地完成轧辊修磨的工作,节约了大量的人力、物力、财力、时间。

附图说明

[0007] 附图1是本实用新型的结构示意图。

[0008] 附图2是本附图1右视图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0010] 图中:轧机机架1,墙板2,轧机导轨3,下轧辊组件4,上轧辊组件5,手拉葫芦6,吊装钢管7,吊装板8,安装座9,大拖板10,滚珠11,小车导轨12,挡块13,滚轮组件14,小车机架15,调节螺丝16,推拉手17,拨轴18,齿轮座组件19,齿条20,压板21。

[0011] 如附图1、附图2所示,本实用新型是包括轧机机架1,轧机机架1上的两侧安装有墙板2,墙板2内部安装有下轧辊组件4和上轧辊组件5,轧辊组件与墙板定位后固定压板

21, 两件墙板 2 之间安装有轧机导轨 3, 墙板 2 的一侧安装有拨轴 18、齿轮座组件 19, 墙板 2 的顶部有安装座 9, 安装座 9 上安装有吊装钢管 7、吊装板 8、手拉葫芦 6, 吊装钢管设置在安装座上, 吊装板安装在吊装钢管的两端上, 手拉葫芦安装在吊装板上。与轧机导轨 3 相配的小车导轨 12 安装于小车机架 15 上, 小车机架 15 的下面安装有调节螺丝 16, 小车机架 15 的底部有滚轮组件 14、推拉手 17, 小车导轨 12 的两端安装有挡块 13, 小车导轨 12 的上面有大拖板 10, 大拖板 10 与小车导轨 12 之间是滚珠 11。在拆卸轧辊组件时, 首先, 人工推拉小车机架 15, 小车导轨 12 与轧机导轨 3 配合, 调节螺丝 16, 保证小车导轨 12 水平; 然后, 卸掉墙板 2 两侧的压板 21; 人工用活动扳手, 转动拨轴 18, 拨轴 18 带动齿轮座组件 19 内的齿轮转动, 再带动齿条 20 移动, 齿条 20 与大拖板 10 固定联结, 所以大拖板 10 可以移动到下轧辊组件的下方了。左右的两人同时操作手拉葫芦 6, 手拉葫芦 6 上的钢丝绳与下轧辊组件 4 的两端联结好, 缓慢地下降下轧辊组件 4, 落到大拖板 10 上; 转动拨轴 18, 大拖板 10 与下轧辊组件 4 一起移动到小车导轨 12 上, 固定好挡块 13; 这样就可以移动下轧辊组件了。同理, 也可以把上轧辊组件 5 移动出来。然后, 可以很方便的卸下轧辊, 进行修磨了。照上所述, 拆卸轧辊组件变得不再困难。轧辊修磨好以后, 按照上述方法, 先安装上轧辊组件 5, 后安装下轧辊组件 4, 就可以完成整台机的拆装工作。

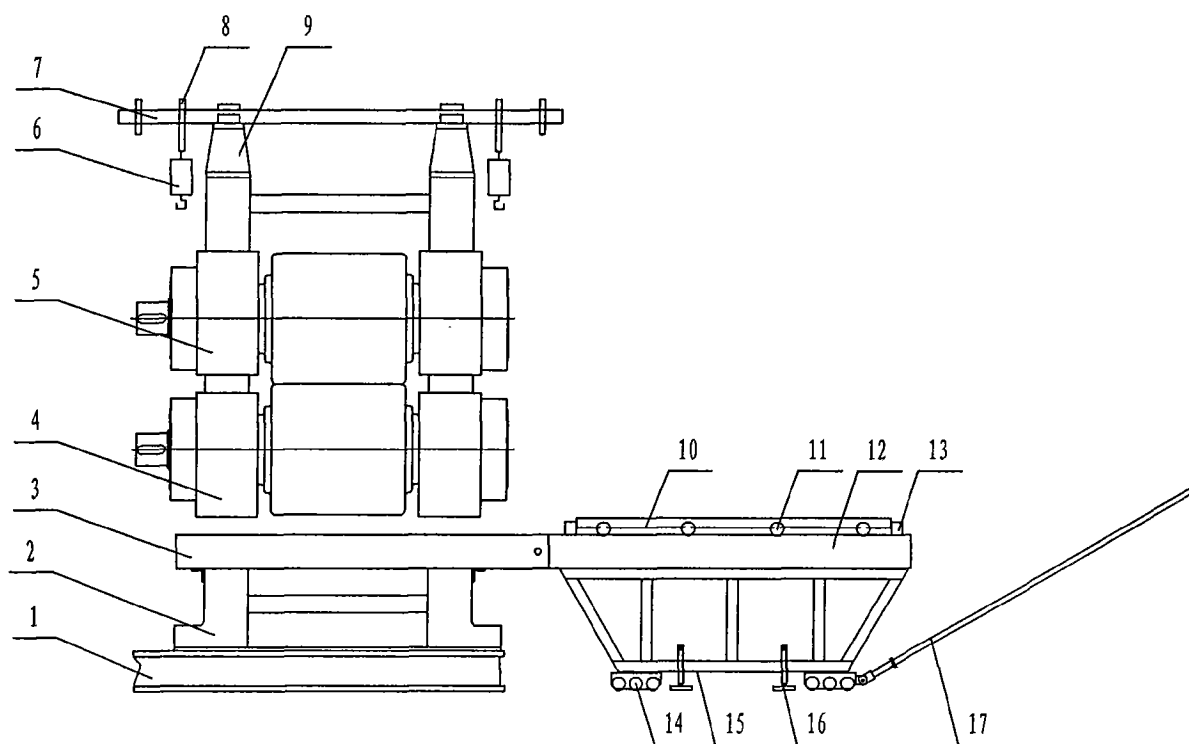


图 1

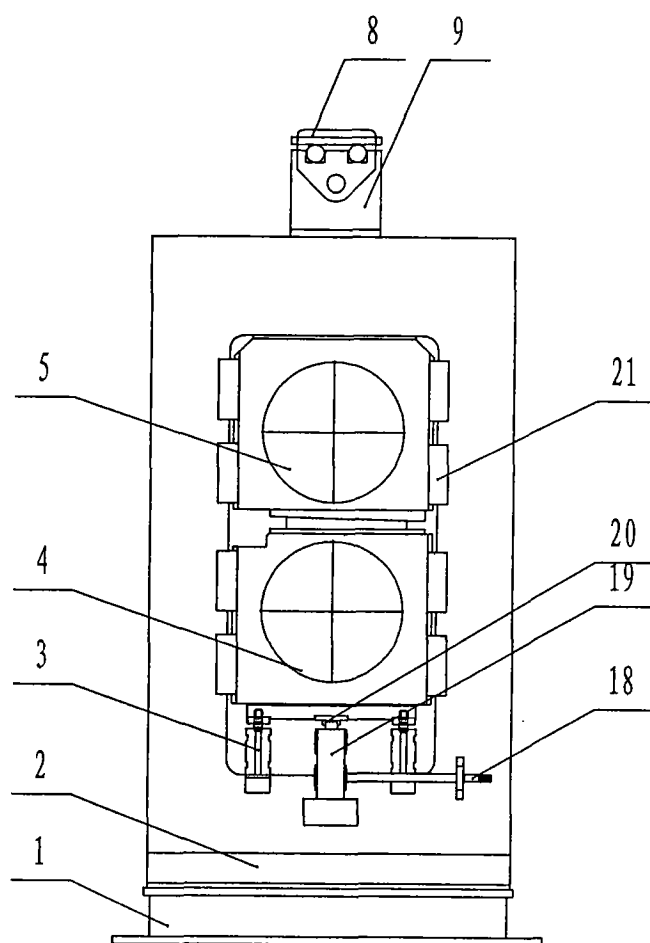


图 2