(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203370973 U
(45)授权公告日 2014.01.01

(21)申请号 201320411462.3

(22)申请日 2013.07.11

(73)专利权人 德清振达电气有限公司
地址 313200 浙江省湖州市德清县钟管镇工业区

(72)发明人 蔡忠义 熊建军

(74)专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公司 33214
代理人 王鹏举

(51)Int.Cl.
B21D 43/09(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

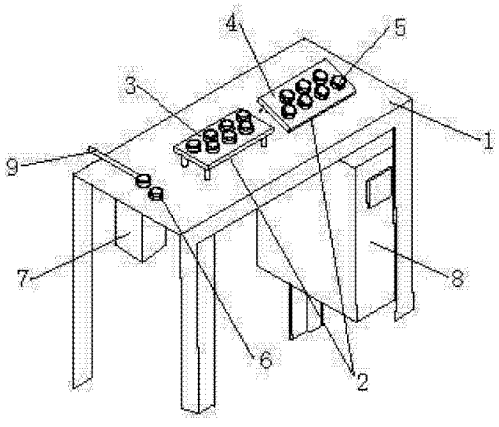
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种自动切料机的进料装置

(57)摘要

本实用新型属于切料机用具技术领域，尤其涉及一种自动切料机的进料装置。本实用新型公开了一种自动切料机的进料装置，包括机架，机架上设有调位装置，调位装置包括平行调位架和倾斜调位架，平行调位架和倾斜调位架上设有调位辊轮，调位辊轮交错设置在平行调位架和倾斜调位架上，所述的倾斜调位架与机架形成倾角A，所述的机架上设有两进线辊轮，所述的进线辊轮连有电机，所述的电机连有控制器。本实用新型能够很好的改变扁铜料的进线方向，而且不会使得扁铜料发生形变等问题，使得切料更加的简便。



CN 203370973 U

1. 一种自动切料机的进料装置，包括机架，其特征在于，所述的机架上设有调位装置，所述的调位装置包括平行调位架和倾斜调位架，所述的平行调位架和倾斜调位架上设有调位辊轮，所述的调位辊轮交错设置在平行调位架和倾斜调位架上，所述的倾斜调位架与机架形成倾角 A，所述的机架上设有两进线辊轮，所述的进线辊轮连有电机，所述的电机连有控制器。

2. 如权利要求 1 所述的自动切料机的进料装置，其特征在于，所述的进线辊轮上设有可使进线辊轮相互靠近或远离的调节杆。

3. 如权利要求 1 所述的自动切料机的进料装置，其特征在于，所述的倾角 A 的倾斜度为 15-45 度。

一种自动切料机的进料装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于切料机用具技术领域，尤其涉及一种自动切料机的进料装置。

背景技术

[0002] 目前，在电机的制作过程中，会使用到扁铜，但是一般的扁铜的原材料都是成卷筒状的。所以，在使用的时候首先要把扁铜切成电机使用的规格长度。目前，在切扁铜料的时候，都是使用冲压机来进行切料。使用员工来操作冲压机，踩下开关，冲压机切下料，然后在把料拨拉到旁边，接着把扁铜料放入到冲压机下方，接着在踩下开关，如此循环重复就可以了。但是此类的切扁铜料存在着以下缺陷：一是，人工操作切扁铜料，使得效率低下；二是，在切料时需要人工把切下的扁铜料拨拉到一端，这样的操作存在着较大的风险，很容易造成工伤。目前也有一些切料机，但是在实际操作中由于扁铜料都是成卷筒状的，所以在拉出来的时候位置是水平的，但是在切料的时候，扁铜料在切槽内呈垂直方向的，这样切料比较方便。所以，在进料的时候需要改变扁铜料的方向，从而使得切料更加的简便。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于解决以上所述的技术问题，提供一种自动切料机的进料装置，其技术方案如下：

[0004] 一种自动切料机的进料装置，包括机架，其特征在于，所述的机架上设有调位装置，所述的调位装置包括平行调位架和倾斜调位架，所述的平行调位架和倾斜调位架上设有调位辊轮，所述的调位辊轮交错设置在平行调位架和倾斜调位架上，所述的倾斜调位架与机架形成倾角 A，所述的机架上设有两进线辊轮，所述的进线辊轮连有电机，所述的电机连有控制器。

[0005] 优选方式为，所述的进线辊轮上设有可使进线辊轮相互靠近或远离的调节杆。

[0006] 优选方式为，所述的倾角 A 的倾斜度为 15-45 度。

[0007] 本实用新型提供的自动切料机的进料装置，在使用的时候，扁铜料先进入到倾斜倾斜调位架，通过倾斜调位架把扁铜的位置从水平方向慢慢的调整到垂直方向。然后垂直方向的扁铜料进入到水平调位架上，从而使得扁铜料可以垂直进入到两进线辊轮之间。然后通过控制器打开电机，电机的转动带动了两进线辊轮的转动，从而使得两进线辊轮夹着扁铜料进料。

[0008] 本实用新型所述的进线辊轮上设有可使进线辊轮相互靠近或远离的调节杆。由于扁铜料的厚度有所不同，所以在进线辊轮夹料的时候两者之间的位置会要改变才能使得进线辊轮更好的进行夹料。通过调节杆可以自由的调节两进线辊轮之间的间距，从而能够更好的进料。

[0009] 本实用新型所述的倾角 A 的倾斜度为 15-45 度。在此角度下可以起到较好的作用，使得扁铜料的方向改变更加的自然，不会使得扁铜料发生变形。

[0010] 本实用新型能够很好的改变扁铜料的进线方向，而且不会使得扁铜料发生形变等

问题，使得切料更加的简便。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型的示意图。

[0012] 图 2 为本实用新型的倾角示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合图 1 和图 2 具体说明实施例 ：

[0014] 一种自动切料机的进料装置，包括机架 1，其特征在于，所述的机架 1 上设有调位装置 2，所述的调位装置 2 包括平行调位架 3 和倾斜调位架 4，所述的平行调位架 3 和倾斜调位架 4 上设有调位辊轮 5，所述的调位辊轮 5 交错设置在平行调位架 3 和倾斜调位架 4 上，所述的倾斜调位架 4 与机架 1 形成倾角 A，所述的机架 1 上设有两进线辊轮 6，所述的进线辊轮 6 连有电机 7，所述的电机 7 连有控制器 8。

[0015] 优选方式为，所述的进线辊轮 6 上设有可使进线辊轮 6 相互靠近或远离的调节杆 9。

[0016] 优选方式为，所述的倾角 A 的倾斜度为 15-45 度。

[0017] 本实用新型提供的自动切料机的进料装置，在使用的时候，扁铜料先进入到倾斜倾斜调位架，通过倾斜调位架把扁铜的位置从水平方向慢慢的调整到垂直方向。然后垂直方向的扁铜料进入到水平调位架上，从而使得扁铜料可以垂直进入到两进线辊轮之间。然后通过控制器打开电机，电机的转动带动了两进线辊轮的转动，从而使得两进线辊轮夹着扁铜料进料。优选方式为，所述的玻璃层为钢化玻璃层。

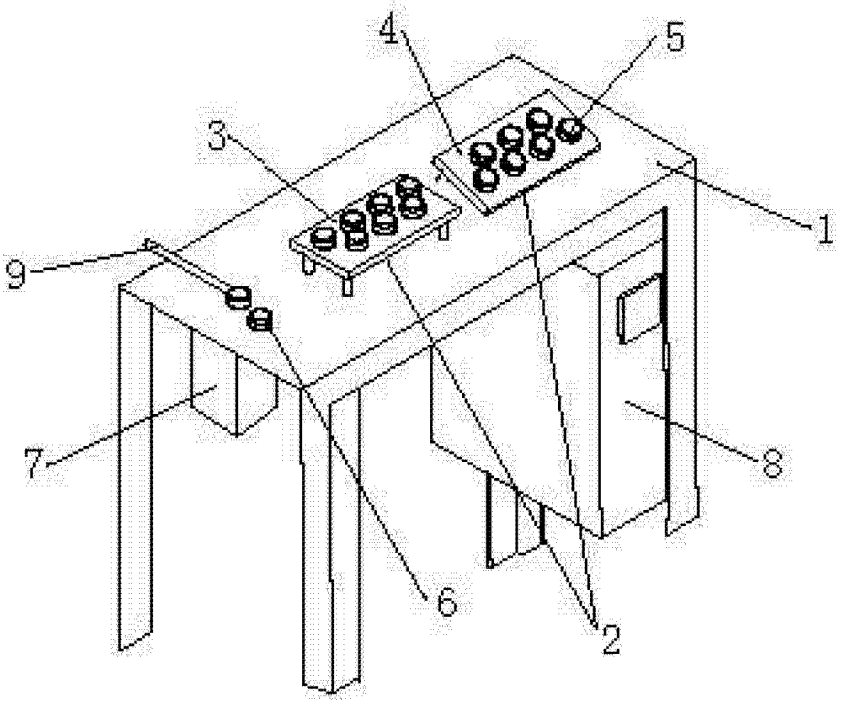


图 1

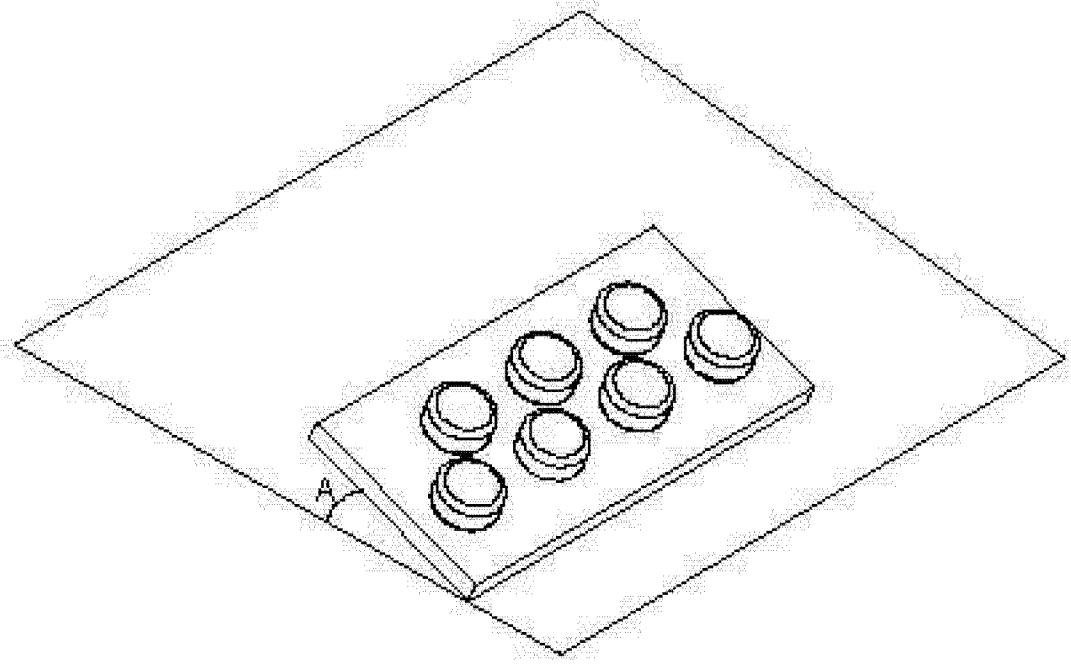


图 2