



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204545207 U

(45) 授权公告日 2015.08.12

(21) 申请号 201520171494.X

(22) 申请日 2015.03.26

(73) 专利权人 庄薇

地址 212001 江苏省镇江市京口区西府街
19-1号

(72) 发明人 庄薇

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B21D 43/09(2006.01)

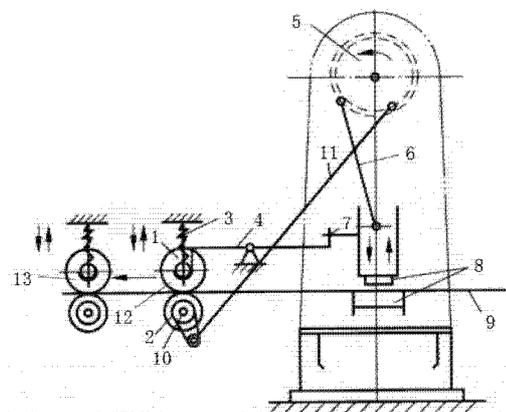
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种辊式送料装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种辊式送料装置,包括设置在坯料上下侧的模具,模具的顶部通过第一连杆与设置在模具顶部的偏心轮铰接,其特征在于,还包括分别设置在坯料上下侧的第一对送料辊和第二对送料辊,每对送料辊包括上送料辊和下送料辊,第一对送料辊设置在第二对送料辊和模具之间,所述第一对送料辊的上送料辊通过杠杆和调节杆与模具相连,所述第一对送料辊的下送料辊设置有单向离合器,所述单向离合器通过第二连杆与偏心轮的另一端铰接。对现有的辊式送料装置进行改进,保证材料在模具中的平直,进一步的,方便调节。



1. 一种辊式送料装置,包括设置在坯料(9)上下侧的模具(8),模具(8)的顶部通过第一连杆(6)与设置在模具(8)顶部的偏心轮(5)铰接,其特征在于,还包括分别设置在坯料(9)上下侧的第一对送料辊(12)和第二对送料辊(13),每对送料辊包括上送料辊(1)和下送料辊(2),第一对送料辊(12)设置在第二对送料辊(13)和模具(8)之间,所述第一对送料辊(12)的上送料辊(1)通过杠杆(4)和调节杆(7)与模具(8)相连,所述第一对送料辊(12)的下送料辊(2)设置有单向离合器(10),所述单向离合器(10)通过第二连杆(11)与偏心轮(5)的另一端铰接。

2. 根据权利要求1所述的一种辊式送料装置,其特征在于,每对送料辊的上送料辊(1)和下送料辊(2)的直径相同。

3. 根据权利要求2所述的一种辊式送料装置,其特征在于,所述两对送料辊之间的间距是单个送料辊直径的3-6倍。

4. 根据权利要求1所述的一种辊式送料装置,其特征在于,每对送料辊的上送料辊(1)的直径大于下送料辊(2)的直径。

5. 根据权利要求4所述的一种辊式送料装置,其特征在于,所述上送料辊(1)的直径是下送料辊(2)的直径的1.2-2倍。

6. 根据权利要求3或5所述的一种辊式送料装置,其特征在于,所述第一对送料辊(12)和第二对送料辊(13)的上送料辊(1)顶部均设置有弹簧(3),所述弹簧(3)顶部固定。

一种辊式送料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种辊式送料装置。

背景技术

[0002] 高速压力机上一般会设置辊式送料装置,传统的辊式送料装置在送料过程中无法保证材料在模具中的平直,影响加工效果。

实用新型内容

[0003] 针对上述问题,本实用新型提供一种辊式送料装置,对现有的辊式送料装置进行改进,保证材料在模具中的平直,进一步的,方便调节。

[0004] 为实现上述技术目的,达到上述技术效果,本实用新型通过以下技术方案实现:

[0005] 一种辊式送料装置,包括设置在坯料上下侧的模具,模具的顶部通过第一连杆与设置在模具顶部的偏心轮铰接,其特征在于,还包括分别设置在坯料上下侧的第一对送料辊和第二对送料辊,每对送料辊包括上送料辊和下送料辊,第一对送料辊设置在第二对送料辊和模具之间,所述第一对送料辊的上送料辊通过杠杆和调节杆与模具相连,所述第一对送料辊的下送料辊设置有单向离合器,所述单向离合器通过第二连杆与偏心轮的另一端铰接。

[0006] 其中,每对送料辊的上送料辊和下送料辊的直径可以相同,或者,每对送料辊的上送料辊的直径大于下送料辊的直径。

[0007] 优选,所述第一对送料辊和第二对送料辊的上送料辊顶部均设置有弹簧,所述弹簧顶部固定。

[0008] 设置有第一对送料辊和第二对送料辊从而对坯料形成一送一拉的状态,以确保坯料在模具中的平直。送料长度可由第一对送料辊的旋转角度确定,送料辊在杠杆、连杆的驱动下作间隙转动使坯料间隙送进,方便调节。

[0009] 本实用新型的有益效果是:对现有的辊式送料装置进行改进,保证材料在模具中的平直,进一步的,方便调节。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型一种辊式送料装置的结构示意图;

[0011] 附图的标记含义如下:

[0012] 1:上送料辊;2:下送料辊;3:弹簧;4:杠杆;5:偏心轮;6:第一连杆;7:调节杆;8:模具;9:坯料;10:单向离合器;11:第二连杆;12:第一对送料辊;13:第二对送料辊。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图和具体的实施例对本实用新型技术方案作进一步的详细描述,以使本领域的技术人员可以更好的理解本实用新型并能予以实施,但所举实施例不作为对本实

用新型的限定。

[0014] 如图 1 所示,一种辊式送料装置,包括设置在坯料 9 上下侧的模具 8,模具 8 的顶部通过第一连杆 6 与设置在模具 8 顶部的偏心轮 5 铰接,其特征在于,还包括分别设置在坯料 9 上下侧的第一对送料辊 12 和第二对送料辊 13,每对送料辊包括上送料辊 1 和下送料辊 2,第一对送料辊 12 设置在第二对送料辊 13 和模具 8 之间。

[0015] 所述第一对送料辊 12 的上送料辊 1 通过杠杆 4 和调节杆 7 与模具 8 相连,所述第一对送料辊 12 的下送料辊 2 设置有单向离合器 10,所述单向离合器 10 通过第二连杆 11 与偏心轮 5 的另一点铰接,即第一连杆 6 和第二连杆 11 分别铰接在偏心轮 5 的两个不同点上。

[0016] 优选,所述第一对送料辊 12 和第二对送料辊 13 的上送料辊 1 顶部均设置有弹簧 3,所述弹簧 3 顶部固定,可以适应不同厚度的坯料 9。

[0017] 其中,每对送料辊的上送料辊 1 和下送料辊 2 的直径可以相同,此时,所述两对送料辊之间的间距最好是单个送料辊直径的 3-6 倍。

[0018] 还可以,每对送料辊的上送料辊 1 的直径大于下送料辊 2 的直径,比如,所述上送料辊 1 的直径是下送料辊 2 的直径的 1.2-2 倍。

[0019] 设置有第一对送料辊 12 和第二对送料辊 13 从而对坯料 9 形成一送一拉的状态,以确保坯料 9 在模具 8 中的平直。送料长度可由第一对送料辊 12 的旋转角度确定,送料辊在杠杆、连杆的驱动下作间隙转动使坯料 9 间隙送进,方便调节。

[0020] 本实用新型的有益效果是:对现有的辊式送料装置进行改进,保证材料在模具中的平直,进一步的,方便调节。

[0021] 以上仅为本实用新型的优选实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或者等效流程变换,或者直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

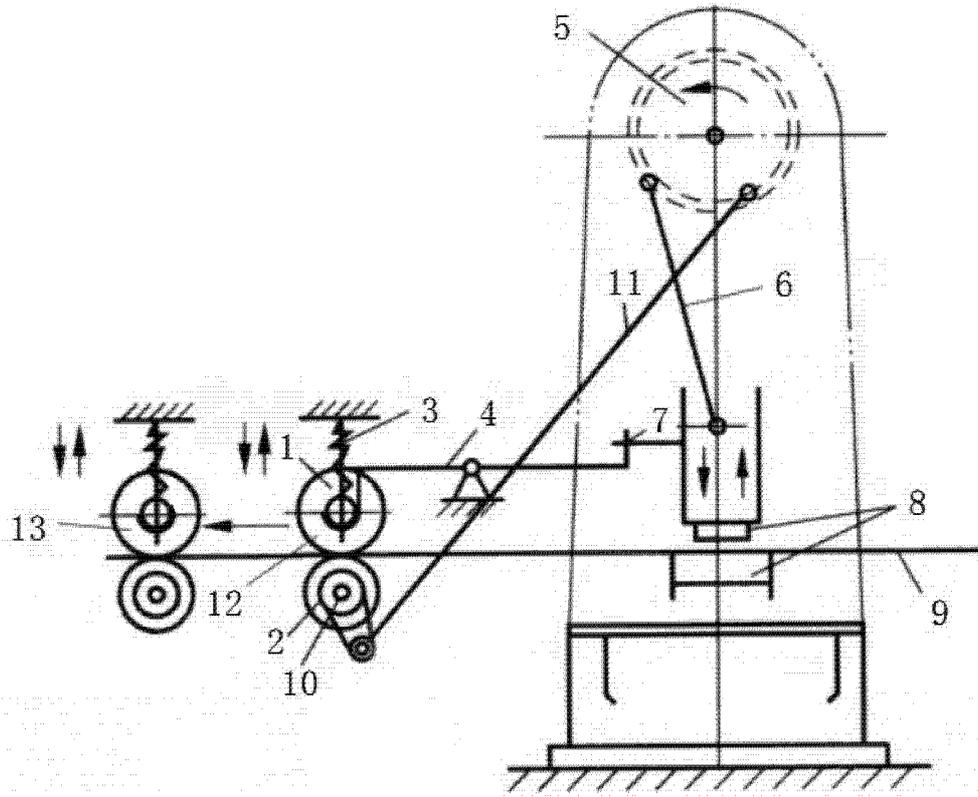


图 1