



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203236048 U

(45) 授权公告日 2013. 10. 16

(21) 申请号 201320181240. 7

(22) 申请日 2013. 04. 12

(73) 专利权人 山东天信集团有限公司

地址 257091 山东省东营市东营区淮河路  
79 号

(72) 发明人 方向正 王建江

(74) 专利代理机构 东营双桥专利代理有限责任  
公司 37107

代理人 罗文远

(51) Int. Cl.

B23D 33/02(2006. 01)

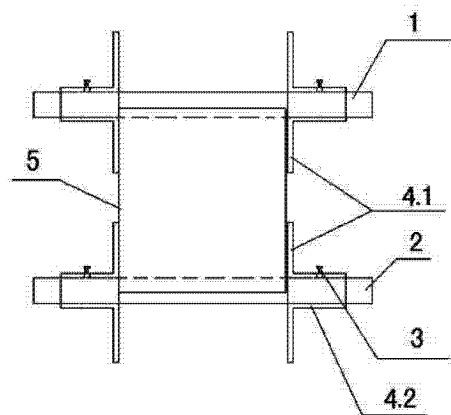
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

薄带纵剪机纠偏导向装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种薄带纵剪机设备,特别涉及一种薄带纵剪机纠偏导向装置,其技术方案是:包括剪前导辊、后分离架导辊、紧固螺栓、导盘,所述的导盘分为盘体和中心轴,中心轴通过紧固螺栓固定在剪前导辊和后分离架导辊上,剪前导辊和后分离架导辊的两侧分别固定导盘;本实用新型的有益效果是:保证了铜及铜合金带材厚度为 0. 15mm 及以下各品种剪切,降低了操作人员的劳动强度,提高了工作效率。



1. 一种薄带纵剪机纠偏导向装置,其特征是:包括剪前导辊(1)、后分离架导辊(2)、紧固螺栓(3)、导盘(4),所述的导盘(4)分为盘体(4.1)和中心轴(4.2),中心轴(4.2)通过紧固螺栓(3)固定在剪前导辊(1)和后分离架导辊(2)上,剪前导辊(1)和后分离架导辊(2)的两侧分别固定导盘(4)。

## 薄带纵剪机纠偏导向装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种薄带纵剪机设备,特别涉及一种薄带纵剪机纠偏导向装置。

### 背景技术

[0002] 随着铜及铜合金压延加工行业的高速发展,市场竞争越来越激烈,市场需求产品档次越来越高,要想赢得市场,必须从细节上下功夫,而在实际应用的过程中,铜合金带材厚度为 0.15mm 及以下各品种剪切难,剪切工作费时费力,降低了工作效率,影响企业效率。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是针对现有技术存在的上述缺陷,提供一种薄带纵剪机纠偏导向装置,降低了操作人员的劳动强度,提高了工作效率。。

[0004] 其技术方案是:包括剪前导辊、后分离架导辊、紧固螺栓、导盘,所述的导盘分为盘体和中心轴,中心轴通过紧固螺栓固定在剪前导辊和后分离架导辊上,剪前导辊和后分离架导辊的两侧分别固定导盘。

[0005] 本实用新型的有益效果是:在圆盘的剪前导辊与后分离架导辊各加装一组导盘,可以保证铜及铜合金带材厚度为 0.15mm 及以下各品种剪切,降低了操作人员的劳动强度,提高了工作效率。

### 附图说明

[0006] 附图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0007] 附图 2 是本实用新型的导盘的结构示意图;

[0008] 上图中:剪前导辊 1、后分离架导辊 2、紧固螺栓 3、导盘 4、盘体 4.1 和中心轴 4.2、铜合金带 5。

### 具体实施方式

[0009] 结合附图 1-2,对本实用新型作进一步的描述:

[0010] 本实用新型包括剪前导辊 1、后分离架导辊 2、紧固螺栓 3、导盘 4,所述的导盘 4 分为盘体 4.1 和中心轴 4.2,中心轴 4.2 通过紧固螺栓 3 固定在剪前导辊 1 和后分离架导辊 2 上,剪前导辊 1 和后分离架导辊 2 的两侧分别固定导盘 4。

[0011] 本实用新型通过以上改造,铜合金带 5 通过剪前导辊 1、后分离架导辊 2 两侧的导盘固定,保证了铜及铜合金带材厚度为 0.15mm 及以下各品种剪切,降低了操作人员的劳动强度,提高了工作效率。

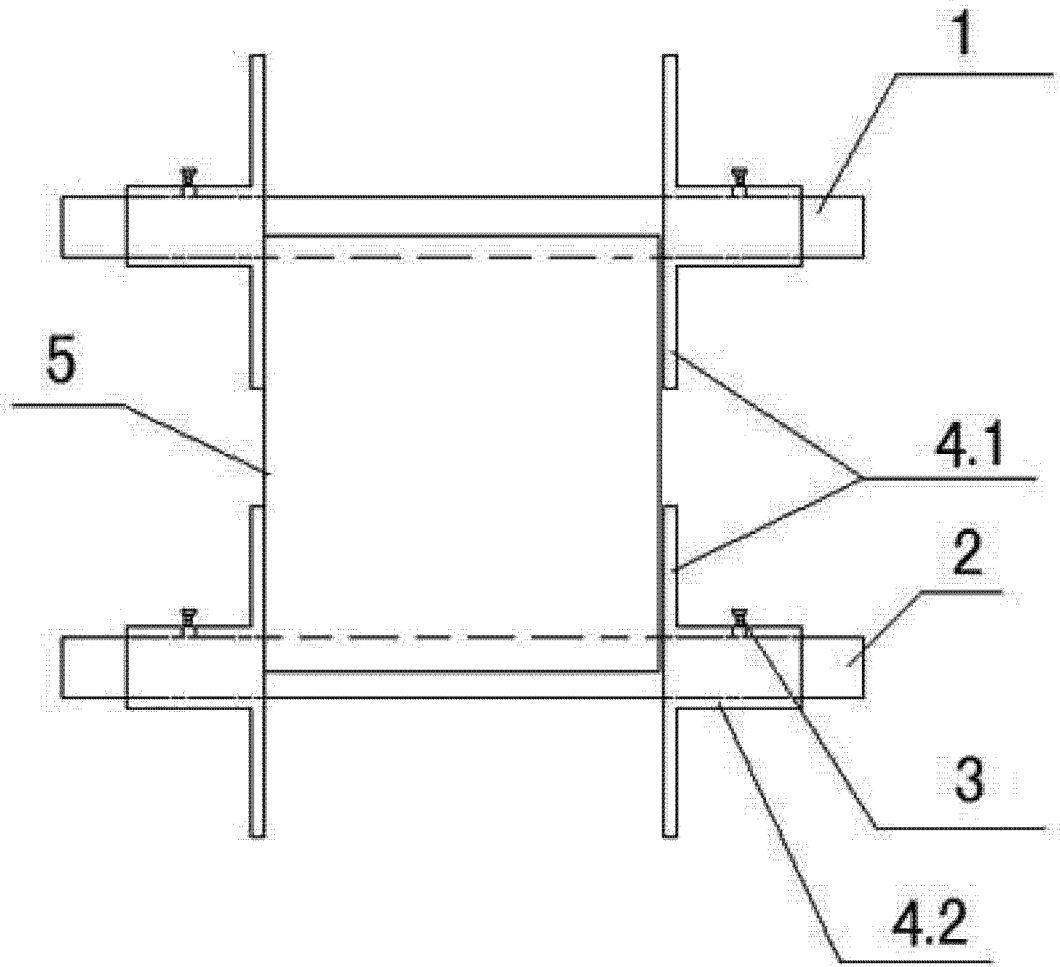


图 1

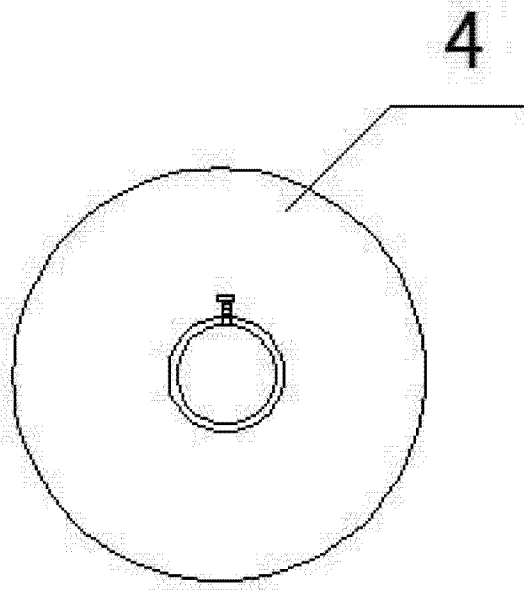


图 2