



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103722056 A

(43) 申请公布日 2014. 04. 16

(21) 申请号 201410000734. X

(22) 申请日 2014. 01. 02

(71) 申请人 苏州赛历新材料科技有限公司

地址 215555 江苏省苏州市常熟市辛庄镇光
华环路 10 号 1 幢

(72) 发明人 胡云宗 李经泽 何连生

(74) 专利代理机构 苏州广正知识产权代理有限
公司 32234

代理人 刘述生

(51) Int. Cl.

B21D 5/00 (2006. 01)

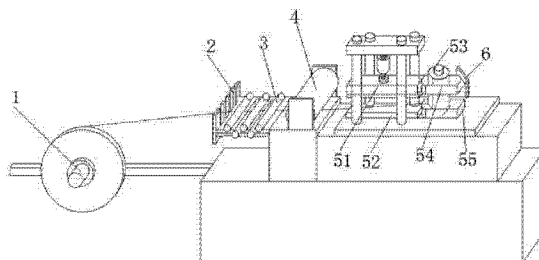
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种焊带弧形折弯机构

(57) 摘要

本发明揭示了一种焊带弧形折弯机构,用于光伏焊带折弯,包括依次顺序设置的放线轴、分条板、压架、传送机构、折弯机构以及裁切刀,所述折弯机构包括折弯固定板、折弯转轴以及折弯模具槽,所述折弯固定板包括上方的第一折弯固定板和下方的第二折弯固定板,所述折弯模具槽由上方的第一固定压板和下方的第二固定压板组成。本发明可以对焊带进行弧形折弯,并且使机器达到半自动化,能够高效率、高质量的一种对焊带进行弧形折弯的新型设备。



1. 一种焊带弧形折弯机构,用于光伏焊带折弯,其特征在于:包括依次顺序设置的放线轴、分条板、压架、传送机构、折弯机构以及裁切刀,所述折弯机构包括折弯固定板、折弯转轴以及折弯模具槽,所述折弯固定板包括上方的第一折弯固定板和下方的第二折弯固定板,所述折弯模具槽由上方的第一固定压板和下方的第二固定压板组成。

2. 根据权利要求1所述的焊带弧形折弯机构,其特征在于:所述分条板之间的宽度大小为2-6cm。

3. 根据权利要求1所述的焊带弧形折弯机构,其特征在于:所述压架呈W型结构分布。

4. 根据权利要求1所述的焊带弧形折弯机构,其特征在于:所述裁切刀设置于第二折弯固定板上。

5. 根据权利要求1所述的焊带弧形折弯机构,其特征在于:所述折弯转轴为半圆柱体结构。

6. 根据权利要求1所述的焊带弧形折弯机构,其特征在于:所述第一固定压板和所述第二固定压板固定于折弯转轴上。

一种焊带弧形折弯机构

技术领域

[0001] 本发明涉及太阳能光伏产品,具体涉及一种光伏焊带折弯设备中的焊带弧形折弯机构。

背景技术

[0002] 太阳能属于绿色清洁环保的能源,以太阳能为基础的光伏产业近几年来在国内外迅猛发展。随着光伏产业的发展,光伏产品对弧形弯度的焊带开始有了新的需求,所述装置可对弧形弯度焊带进行快速、精确,自动化的进行生产,并且所述折弯机可以对不同规格的焊带进行折弯,所述的一种弧形折弯机为新型发明机器。所述设计结构简单,设计合理,即保证了产品所折弯的弧度的精确又提高了产品的生产效率。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种自动化、高效率、高质量的焊带弧形折弯机构。

[0004] 本发明的技术方案是,一种焊带弧形折弯机构,用于光伏焊带折弯,包括依次顺序设置的放线轴、分条板、压架、传送机构、折弯机构以及裁切刀,所述折弯机构包括折弯固定板、折弯转轴以及折弯模具槽,所述折弯固定板包括上方的第一折弯固定板和下方的第二折弯固定板,所述折弯模具槽由上方的第一固定压板和下方的第二固定压板组成。

[0005] 在本发明一个较佳实施例中,所述分条板之间的宽度大小为 2-6cm。

[0006] 在本发明一个较佳实施例中,所述压架呈 W 型结构分布。

[0007] 在本发明一个较佳实施例中,所述裁切刀设置于第二折弯固定板上。

[0008] 在本发明一个较佳实施例中,所述折弯转轴为半圆柱体结构。

[0009] 在本发明一个较佳实施例中,所述第一固定压板和所述第二固定压板固定于折弯转轴上。

[0010] 本发明所述为一种焊带弧形折弯机构,本发明可以对焊带进行弧形折弯,并且使机器达到半自动化,能够高效率、高质量的一种对焊带进行弧形折弯的新型设备。

附图说明

[0011] 图 1 为本发明焊带弧形折弯机构一较佳实施例中的结构示意图;

附图中各标记如下:1、放线轴,2、分条板,3、压架,4、传送机构,51、第一折弯固定板,52、第二折弯固定板,53、折弯转轴,54、第一固定压板,55、第二固定压板,6、裁切刀。

具体实施方式

[0012] 下面对本发明的较佳实施例进行详细阐述,以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0013] 本发明所述为一种焊带弧形折弯机构,参见图 1 所示,用于光伏焊带折弯,包括依次顺序设置的放线轴 1、分条板 2、压架 3、传送机构 4、折弯机构以及裁切刀 6,所述折弯机构

包括折弯固定板、折弯转轴 53 以及折弯模具槽,所述折弯固定板包括上方的第一折弯固定板 51 和下方的第二折弯固定板 52,所述折弯转轴 53 为半圆柱体结构,所述折弯模具槽由上方的第一固定压板 54 和下方的第二固定压板 55 组成,所述第一固定压板 54 和所述第二固定压板 55 固定于折弯转轴 53 上。

[0014] 所述分条板 2 之间的宽度大小为 2-6cm。

[0015] 所述压架 3 呈 W 型结构分布。

[0016] 所述裁切刀 6 设置于第二折弯固定板 52 上。

[0017] 焊带经过折弯机构时,所述机构可将焊带进行弧形折弯并且可以根据所需长度有进行裁切,所述的放线轴的放线杆为实心细杆,对所折弯焊带的收线轴的轴孔大小的要求较小,折弯转轴的半径大小可控制所折弯焊带的半径。

[0018] 所需折弯的焊带有放线轴进行放线,通过分条板使焊带得到固定,压架保证焊带不会在传送时被外界扭曲,通过传送机构进行传送,由折弯机构进行折弯,然后根据所需长度由裁切刀进行切断。

[0019] 在使用折弯机构时,由折弯机构对焊带进行折弯,折弯固定板及固定压板的作用为保证焊带在折弯期间的稳定性,避免焊带在折弯期间因折弯应力而产生的扭曲变形,保证所折弯的产品质量。

[0020] 本发明所述为一种焊带弧形折弯机构,本发明可以对焊带进行弧形折弯,并且使机器达到半自动化,能够高效率、高质量的一种对焊带进行弧形折弯的新型设备。

[0021] 以上所述仅为本发明的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本领域的技术人员在本发明所揭露的技术范围内,可不经创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本发明的保护范围之内。因此,本发明的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

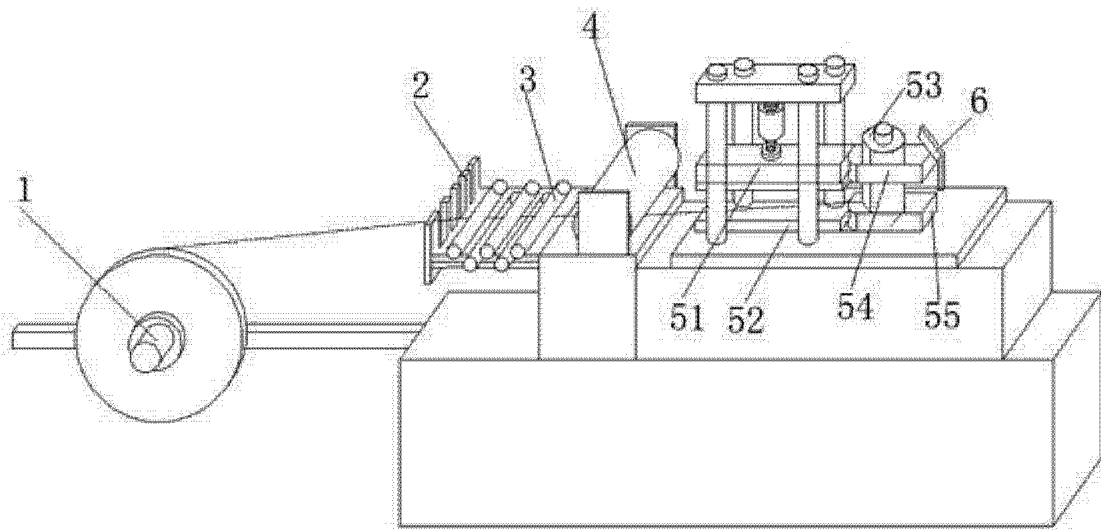


图 1