



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207171075 U

(45)授权公告日 2018.04.03

(21)申请号 201721043925.X

(22)申请日 2017.08.21

(73)专利权人 大连昱达汽车部件制造有限公司

地址 116039 辽宁省大连市辛寨子街道前
革新水泥路79号

(72)发明人 孙明华 付明刚 李广日

(51)Int.Cl.

B23D 33/02(2006.01)

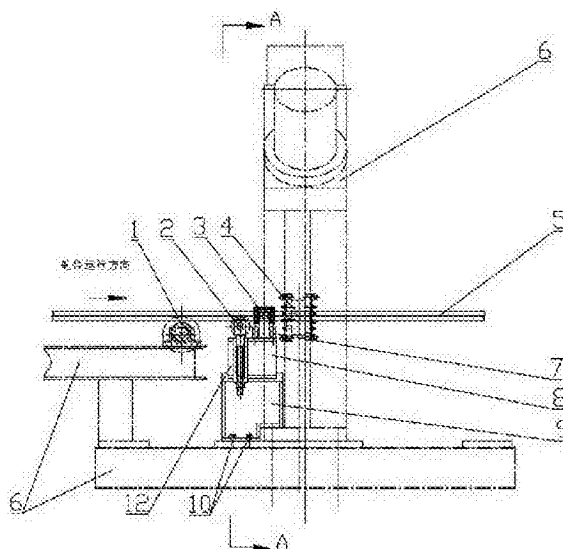
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

H型钢剪切机的入口导卫机构

(57)摘要

本实用新型属于一种H型钢剪切机的入口导卫机构,包括剪切机(6),其特征在于在剪切机(6)的底座上固定有底座一(9),在底座一(9)上面用螺栓(10)固定有底座二(8),在底座二(8)的中间对称的装两个弹簧装配(12),在弹簧装配(12)的中心装有弹簧杆(11)在弹簧杆(11)上装有弹簧(16);两个弹簧杆(11)上端装有托辊轴(13),托辊轴(13)中间装在轴承(15);轴承(15)两端装有端盖(14);轴承(15)的圆周上装有托辊(2);在底座二(8)的上面还装有导辊架(7)在导辊架(7)上面装有导辊(3)。该实用新型解决了H型钢在进入剪切机时产生弯曲、扭转、尺寸偏差缺陷,无需人工操作,提高了生产效率。



1. 一种H型钢剪切机的入口导卫机构,包括剪切机(6),其特征在于在剪切机(6)的底座上固定有底座一(9),在底座一(9)上面用螺栓(10)固定有底座二(8),在底座二(8)的中间对称的装两个弹簧装配(12),在弹簧装配(12)的中心装有弹簧杆(11),在弹簧杆(11)上装有弹簧(16);两个弹簧杆(11)上端装有托辊轴(13),托辊轴(13)中间装在轴承(15);轴承(15)两端装有端盖(14);轴承(15)的圆周上装有托辊(2);在底座二(8)的上面还装有导辊架(7),在导辊架(7)上面装有导辊(3)。

H型钢剪切机的入口导卫机构

技术领域

[0001] 本实用新型属于H型钢剪切机,特别涉及一种H型钢剪切机的入口导卫机构。

背景技术

[0002] 轧制的H型钢通常存在弯曲、扭转、尺寸偏差等缺陷,在进入剪切机进行剪切时,就会不易进入剪刀,常常需要人工送入剪刀,劳动强度大,生产效率低。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服上述技术不足,提供一种在剪切机入口托辊。主辊组合机构,解决H型钢顺利进入剪刀的孔型,避免在剪切H型钢时产生变形的H型钢剪切机的入口导卫机构。

[0004] 本实用新型解决的技术问题,所采用的技术方案是:一种H型钢剪切机的入口导卫机构,包括剪切机,其特征在于在剪切机的底座上固定有底座一,在底座一上面用螺栓固定有底座二,在底座二的中间对称的装两个弹簧装配,在弹簧装配的中心装有弹簧杆,在弹簧杆上装有弹簧;两个弹簧杆上端装有托辊轴,托辊轴中间装在轴承;轴承两端装有端盖;轴承的圆周上装有托辊;在底座二的上面还装有导辊架,在导辊架上面装有导辊。

[0005] 本实用新型的有益效果是:该实用新型解决了H型钢在进入剪切机时产生弯曲、扭转、尺寸偏差缺陷,造成的H型钢运行困难,提高了产品质量,无需人工操作,提高了生产效率。

附图说明

[0006] 以下结合附图,以实施例具体说明。

[0007] 图1是H型钢剪切机的入口导卫机构的主视图;

[0008] 图2是图1的左侧视图;

[0009] 图3是图2的A-A剖视图;

[0010] 图4是图3中A处细节图。

[0011] 图中:

[0012] 1-辊道;2-托辊;3-导辊;4-剪刀;5-H型钢;6-剪切机;7-导辊架;8-底座二;9-底座一;10-螺栓;11-弹簧杆;12-弹簧装配;13-托辊轴;14-端盖;15轴承;16-弹簧。

具体实施方式

[0013] 实施例,参照附图,本实用新型属于一种H型钢剪切机的入口导卫机构,包括剪切机6,其特征在于在剪切机6的底座上固定有底座一9,在底座一9上面用螺栓10固定有底座二8,在底座二8的中间对称的装两个弹簧装配12,在弹簧装配12的中心装有弹簧杆11,在弹簧杆11上装有弹簧16;两个弹簧杆11上端装有托辊轴13,托辊轴13中间装在轴承15;轴承15两端装有端盖14;轴承15的圆周上装有托辊2;在底座二8的上面还装有导辊架7,在导辊架7

上面装有导辊3。剪切机6的入口装有辊道1,中部装剪刀4,H型钢5入口辊道1的上面进入剪刀4中进行剪切。

[0014] 该实用新型的工作原理是:由于辊道1和剪刀4之前增加了导卫机构,H型钢5由托辊2支撑,导辊3进导向,托辊2对H型钢5的支撑力的大小有弹簧装配12中的弹簧16来调节。因此,H型钢5就不会出现弯曲、扭转、尺寸偏差等缺陷。

[0015] 具体的操作方法:将H型钢5由入口的辊道1送入可调支撑力大小的托辊2上,经两个导辊3导向,再进剪刀4中剪切。为了使H型钢5顺利进入剪刀4,托辊2应使H型钢5底面高于剪刀4 5-10mm,在剪切时H型钢5与下剪刀无间隙,托辊2需下降5-10mm,采用托辊2在弹簧16的弹力作用在H型钢5上,避免剪切中产生变形。

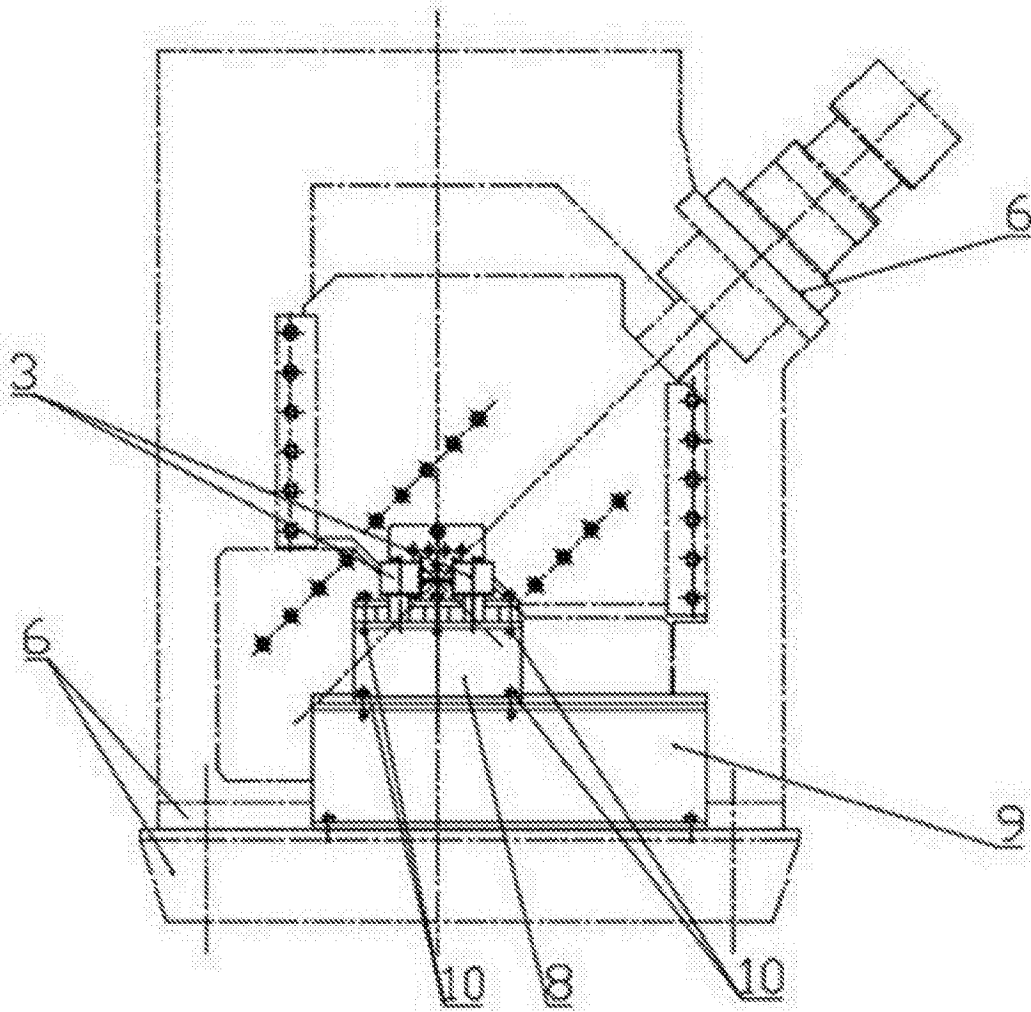


图1

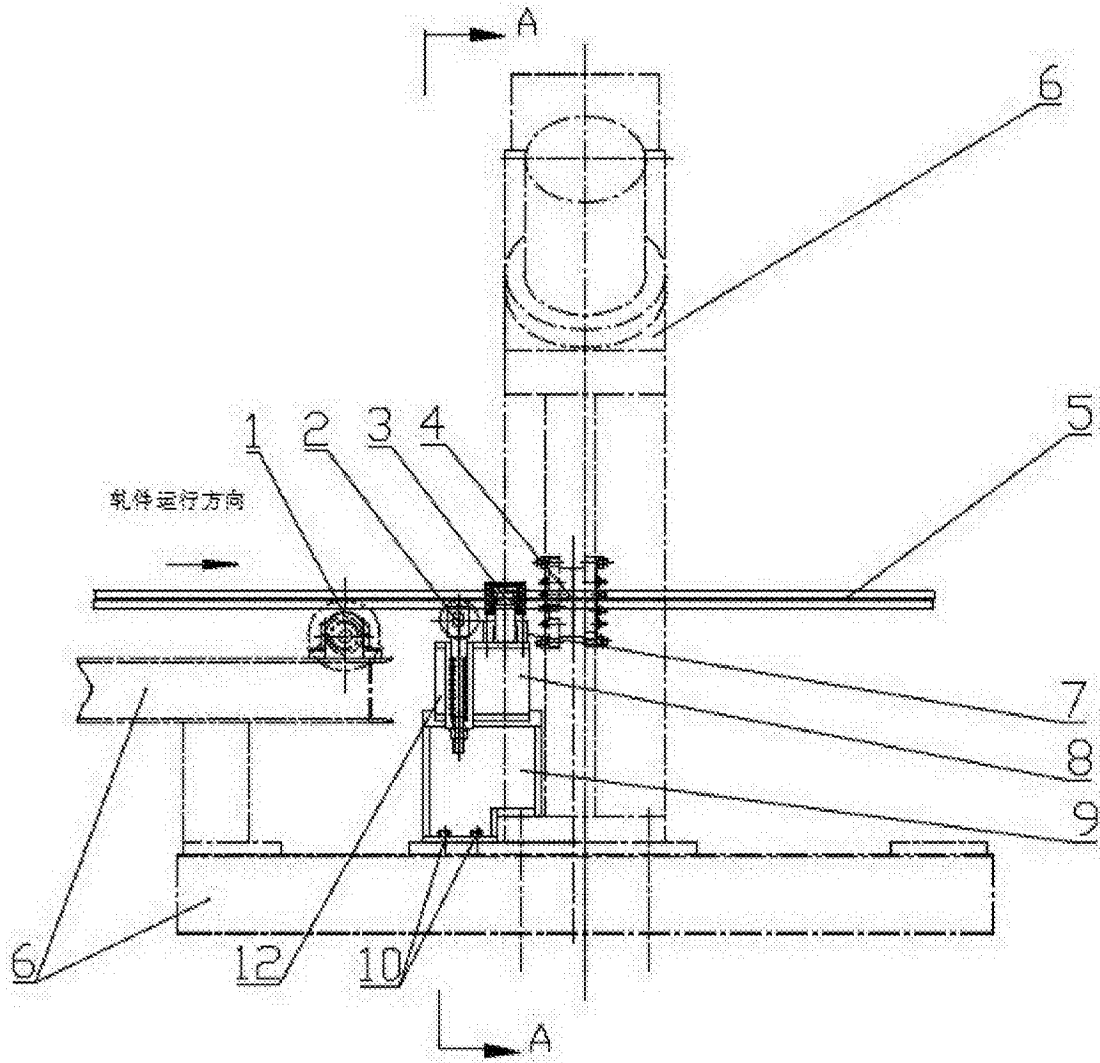


图2

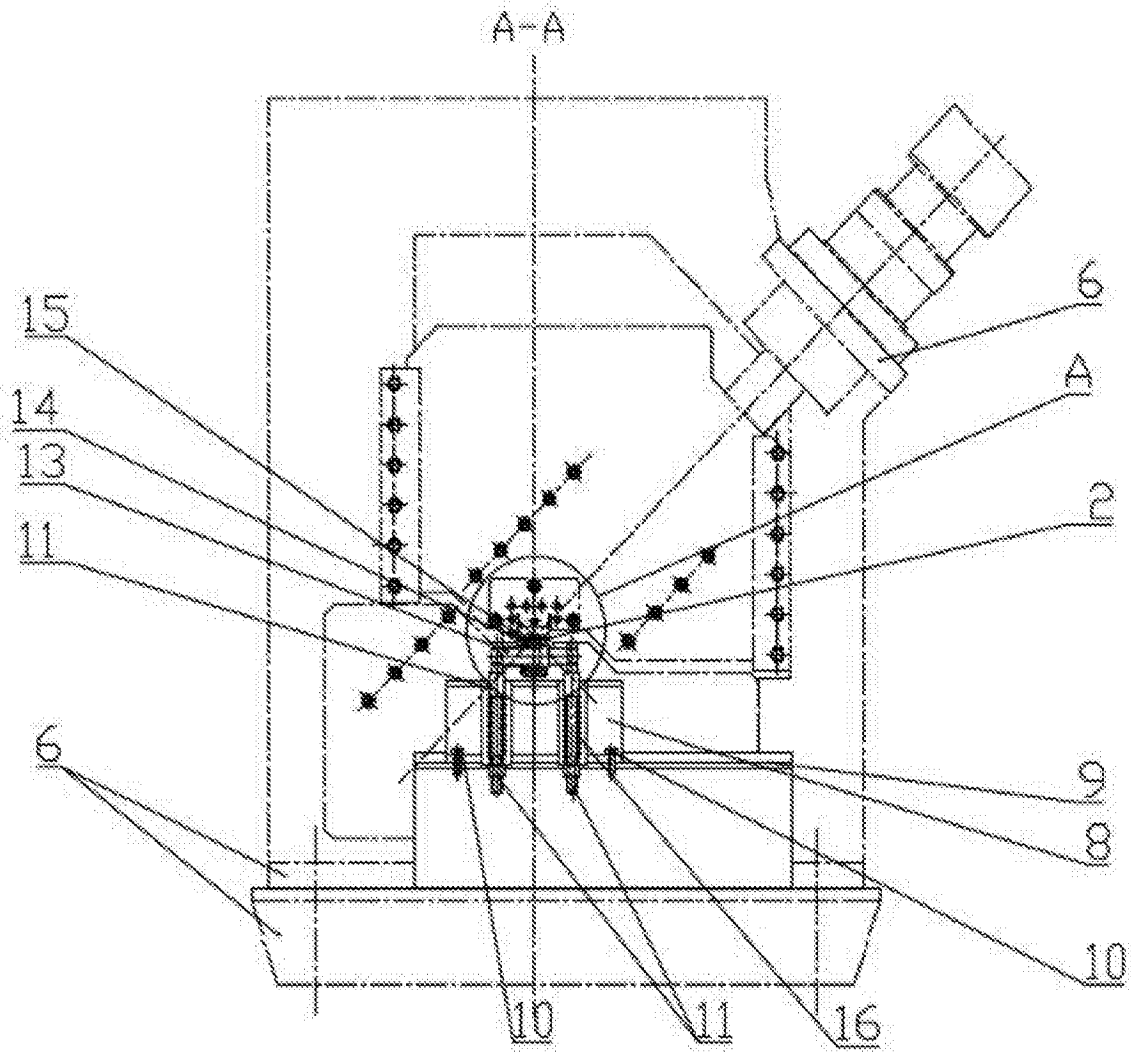


图3

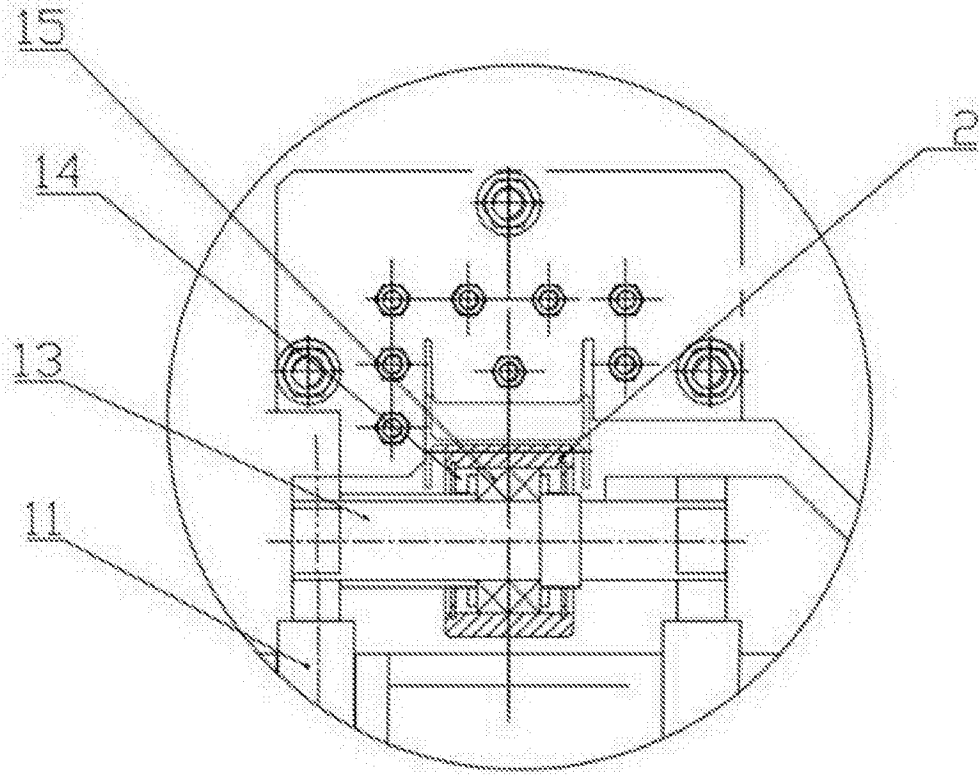


图4