



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209175273 U

(45)授权公告日 2019.07.30

(21)申请号 201822079135.8

(22)申请日 2018.12.12

(73)专利权人 河北四通新型金属材料股份有限公司

地址 071100 河北省保定市清苑区发展西街359号

(72)发明人 辛伟 赵卫涛 赵新彬 马占良
张雅斌

(74)专利代理机构 天津盛理知识产权代理有限公司 12209

代理人 陈娟

(51)Int.Cl.

B23P 23/04(2006.01)

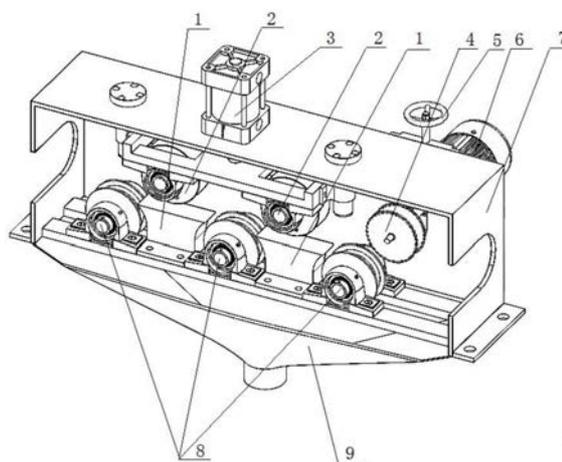
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

铸条校直去毛边机

(57)摘要

本实用新型涉及一种铸条校直去毛边机,包括机架、压直机构、切边机构,所述的压直机构包括压直轮、压直轮的升降机构、槽轮,压直平台,压直轮与槽轮上下间隔设置,所述的压直轮通过压直轮支架支撑,压直轮支架与压直轮的升降机构连接,所述的槽轮与压直轮交错设置,在两个槽轮之间固装一压直平台,所述的压直平台位于压直轮的正下方,所述的切边机构包括铣刀及铣刀的升降机构,所述铣刀为平行间隔设置的两个,铣刀驱动电机安装在铣刀的升降机构上,在机架的下方安装排废料斗。本去毛边机不仅更够将稍微弯曲的铸条压平,而且能够铣削铸条两侧的毛边,一举两得,保证了铸条的质量。



1. 一种铸条校直去毛边机,其特征在于:包括机架、压直机构、切边机构,所述的压直机构包括压直轮、压直轮的升降机构、槽轮,压直平台,压直轮与槽轮上下间隔设置,所述的压直轮通过压直轮支架支撑,压直轮支架与压直轮的升降机构连接,所述的槽轮与压直轮交错设置,在两个槽轮之间固装一压直平台,所述的压直平台位于压直轮的正下方,所述的切边机构包括铣刀及铣刀的升降机构,所述的铣刀安装在压直轮与槽轮的输出一侧,所述铣刀为平行间隔设置的两个,两铣刀通过一铣刀轴支撑,铣刀轴从机架的后面板的调节孔穿出与铣刀驱动电机连接,铣刀驱动电机安装在铣刀的升降机构上,在机架的下方安装排废料斗。

2. 根据权利要求1所述的铸条校直去毛边机,其特征在于:所述的铣刀的升降机构为螺杆升降机构,包括手轮、螺杆、电机支撑板,支撑板的导向架,支撑板的导向架固装在机架的后面板上,在支撑板的导向架上滑动安装电机支撑板,在电机支撑板的顶部固装一螺杆,螺杆从支撑板的导向架顶部的螺纹孔穿出并连接一手轮。

3. 根据权利要求1所述的铸条校直去毛边机,其特征在于:所述的压直轮的升降机构为气缸或油缸。

4. 根据权利要求1所述的铸条校直去毛边机,其特征在于:在机架的两侧分别制有铸条进孔及铸条出孔。

铸条校直去毛边机

技术领域

[0001] 本实用新型属于铝合金生产领域,涉及铸条校直去毛边技术,尤其是一种铸条校直去毛边机。

背景技术

[0002] 当前,铸条浇铸是由人工操作放铝水,受动作的影响,铝液的流量无法做到始终一致,一旦流量略大于铸机型腔的容量,就会溢出形成毛边;另外结晶模型是一个圆形的,铸出的产品必然就是圆弧形的,脱出型腔由牵引机拉直,没有校直和去毛边机构,导致有15%左右的产品是因为外观毛边而判定不合格重新回炉,造成极大的浪费。采用新型铸条校直去毛边机就会克服铸条弯曲、毛边等不利影响,提高炉次合格率,增加经济效益。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足之处,提供一种结构设计科学合理的铸条校直去毛边机。

[0004] 本实用新型解决技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种铸条校直去毛边机,包括机架、压直机构、切边机构,所述的压直机构包括压直轮、压直轮的升降机构、槽轮,压直平台,压直轮与槽轮上下间隔设置,所述的压直轮通过压直轮支架支撑,压直轮支架与压直轮的升降机构连接,所述的槽轮与压直轮交错设置,在两个槽轮之间固装一压直平台,所述的压直平台位于压直轮的正下方,所述的切边机构包括铣刀及铣刀的升降机构,所述的铣刀安装在压直轮与槽轮的输出一侧,所述铣刀为平行间隔设置的两个,两铣刀通过一铣刀轴支撑,铣刀轴从机架的后面板的调节孔穿出与铣刀驱动电机连接,铣刀驱动电机安装在铣刀的升降机构上,在机架的下方安装排废料斗。

[0006] 而且,所述的铣刀的升降机构为螺杆升降机构,包括手轮、螺杆、电机支撑板,支撑板的导向架,支撑板的导向架固装在机架的后面板上,在支撑板的导向架上滑动安装电机支撑板,在电机支撑板的顶部固装一螺杆,螺杆从支撑板的导向架顶部的螺纹孔穿出并连接一手轮。

[0007] 而且,所述的压直轮的升降机构为气缸或油缸。

[0008] 而且,在机架的两侧分别制有铸条进孔及铸条出孔。

[0009] 本实用新型的优点和积极效果是:

[0010] 1、本校直去毛边机不仅更够将稍微弯曲的铸条压平,而且能够铣削铸条两侧的毛边,一举两得,保证了铸条的质量。

[0011] 2、本校直去毛边机压直轮、槽轮、铣刀均可调节,可以适用于不同尺寸范围的铸条,应用范围广。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的立体结构图;

[0013] 图2为图1的后视图；

[0014] 图3为本实用新型的使用状态图。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图并通过具体实施例对本实用新型作进一步详述,以下实施例只是描述性的,不是限定性的,不能以此限定本实用新型的保护范围。

[0016] 一种铸条校直去毛边机,包括机架7、压直机构、切边机构,所述的压直机构包括压直轮2、压直轮的升降机构、槽轮8,压直平台1,压直轮与槽轮上下间隔设置,所述的压直轮为两个、通过压直轮支架支撑,压直轮支架与压直轮的升降机构连接,压直轮的升降机构驱动两压直轮上下移动。所述的槽轮为三个,与两个压直轮交错设置,每一槽轮均通过槽轮支架支撑。在两个槽轮之间固装一压直平台,所述的压直平台位于压直轮的正下方。铸条11从压直轮与槽轮之间穿过,先通过压直轮将铸条弯曲的部位压平,再通过铣刀将铸条两侧的毛边铣掉,铣掉的毛边调入机架下方的排废料斗9内。所述的切边机构包括铣刀及铣刀的升降机构,铣刀4安装在压直轮与槽轮的输出一侧,所述铣刀为平行间隔设置的两个,分别铣掉铸条两侧的毛边。两铣刀通过一铣刀轴支撑,铣刀轴从机架的后面板的调节孔穿出与铣刀驱动电机6连接,铣刀驱动电机安装在铣刀的升降机构上。

[0017] 所述的铣刀的升降机构为螺杆升降机构,包括手轮5、螺杆12、电机支撑板,支撑板的导向架13,支撑板的导向架固装在机架的后面板上,在支撑板的导向架上滑动安装电机支撑板,在电机支撑板的顶部固装一螺杆,螺杆从支撑板的导向架顶部的螺纹孔穿出并连接一手轮,旋转手轮使电机支撑板上下移动。

[0018] 所述的压直轮的升降机构为气缸3或油缸。

[0019] 在机架的两侧分别制有铸条进孔及铸条出孔10。

[0020] 以上所述的仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离实用新型构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

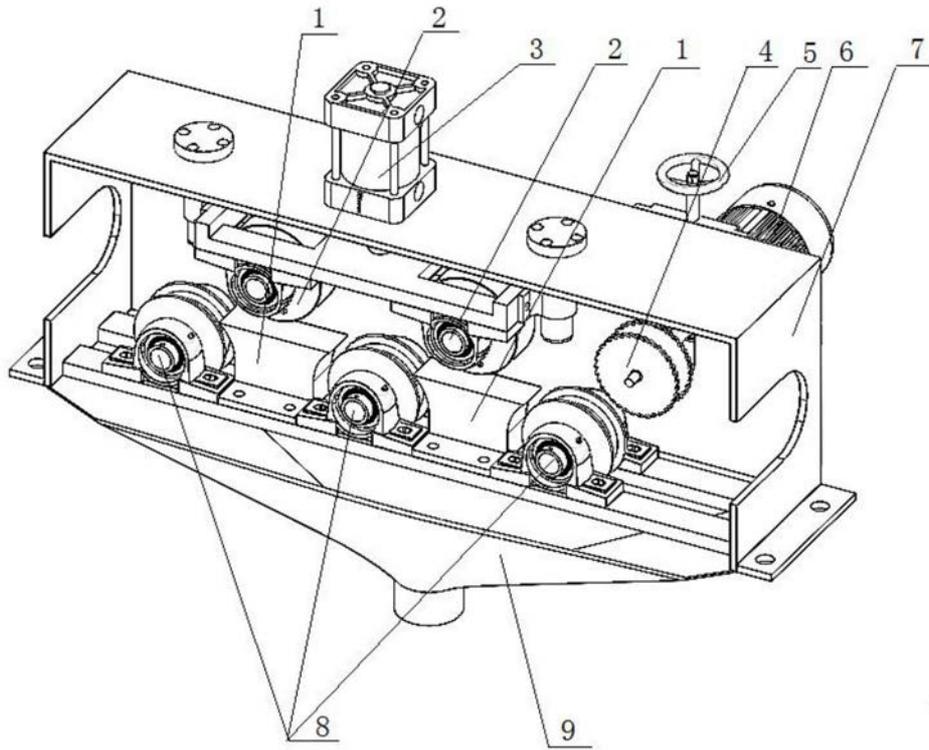


图1

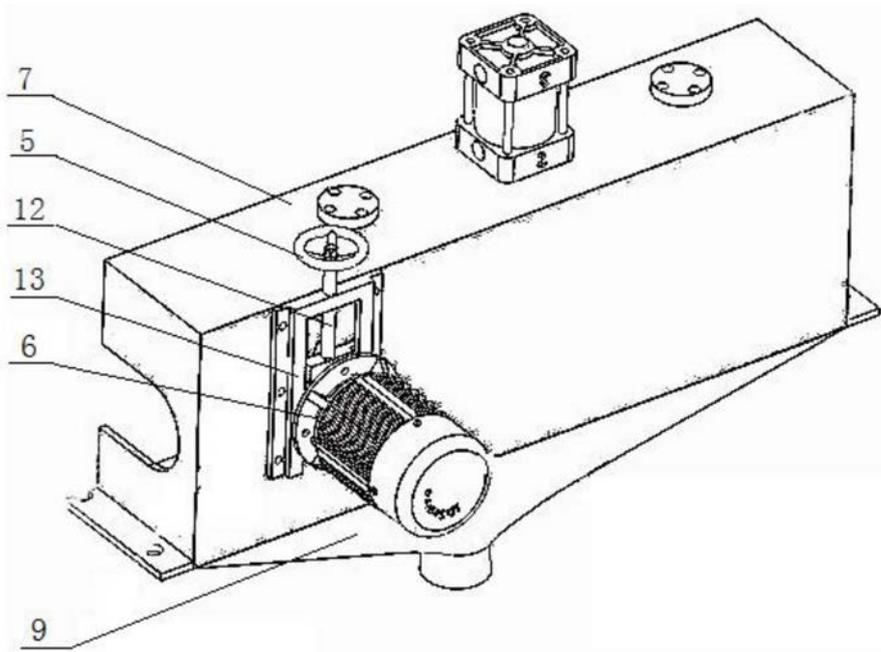


图2

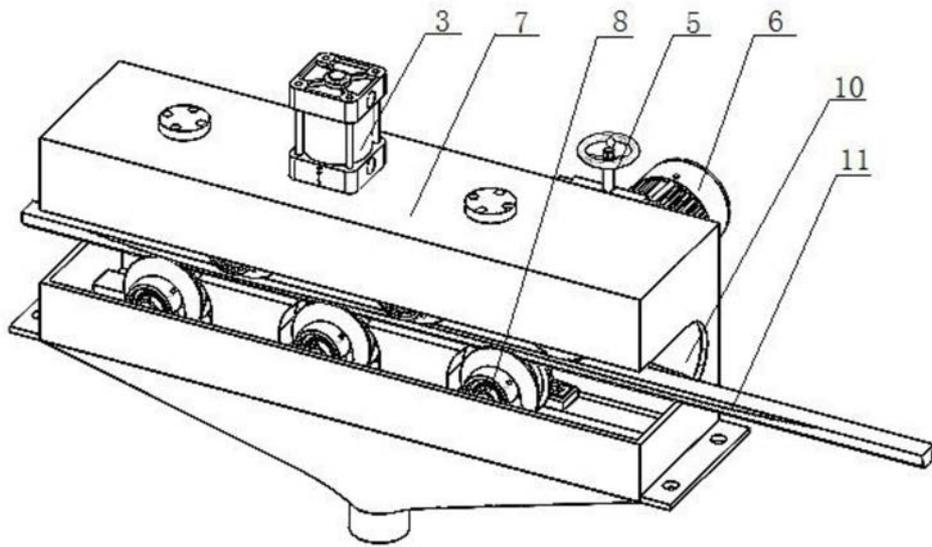


图3