



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202491467 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 17

(21) 申请号 201120564746. 7

(22) 申请日 2011. 12. 30

(73) 专利权人 青岛佳友精密机械有限公司

地址 266000 山东省青岛市高新技术产业开
发区春阳路与祥源路交汇处

(72) 发明人 李保忠 宋佳琳 孙建国 朱孔艳

(74) 专利代理机构 山东清泰律师事务所 37222

代理人 聂磊

(51) Int. Cl.

B31B 1/25(2006. 01)

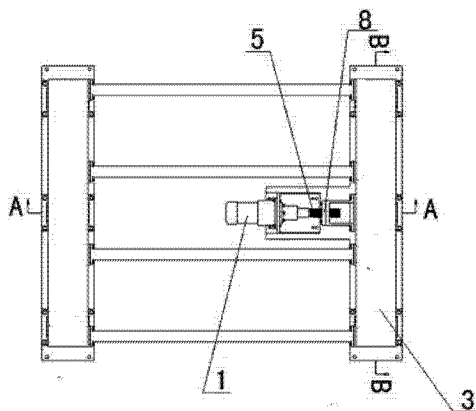
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

纵切压痕机组纠偏底座装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种纵切压痕机组纠偏底座装置,所述纠偏底座装置包括驱动装置、由纵横梁组成的底座框架、支撑座,支撑座、驱动装置固定设置在安装平台上,驱动装置的输出端与底座框架连接,底座框架四角设有平移滚轮,与固定在支撑座上的滚轮支撑面配合;所述驱动装置包括电机、丝杠、丝母,电机固定设置在安装平台上,其输出轴连接丝杠,丝杠与丝母配合,丝母与底座框架的纵梁固定连接。实现底座及其固定在底座上的多个机组同时纠偏,更加便捷灵巧。



1. 一种纵切压痕机组纠偏底座装置,其特征在于:所述纠偏底座装置包括驱动装置、由纵横梁组成的底座框架、支撑座,支撑座、驱动装置固定设置在安装平台上,驱动装置的输出端与底座框架连接,底座框架四角设有平移滚轮,与固定在支撑座上的滚轮支撑面配合。

2. 根据权利要求1所述的纵切压痕机组纠偏底座装置,其特征在于:所述驱动装置包括电机、丝杠、丝母,电机固定设置在安装平台上,其输出轴连接丝杠,丝杠与丝母配合,丝母与底座框架的纵梁固定连接。

3. 根据权利要求1所述的纵切压痕机组纠偏底座装置,其特征在于:它还包括导向滚轮,导向滚轮的固定支架设置在底座框架上,与固定在支撑座上的导向滚轮支架配合。

4. 根据权利要求3所述的纵切压痕机组纠偏底座装置,其特征在于:所述导向滚轮设置在机组的重心位置。

纵切压痕机组纠偏底座装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于瓦楞纸板纵切压痕机的底座,具体涉及一种纵切压痕机机组底座装置。

背景技术

[0002] 现有生产瓦楞纸板的纵切压痕机机组纠偏装置,是直接对整个机组的纠偏,对于多机组组合的纵切压痕机,每个机组有独立的纠偏机构,很难保持纠偏同步;或者纠偏机构固定在一个机组上,其余机组与之紧固连接,形成一个悬臂,实现整体纠偏,不够灵巧。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术领域存在的上述问题,本实用新型的目的在于,提供一种纵切压痕机组纠偏底座装置,机组固定在其底座上,实现机组与底座整体纠偏,对于多机组组合的纵切压痕机,避免纠偏不同步的问题。

[0004] 本实用新型提供的纵切压痕机组纠偏底座装置,所述纠偏底座装置包括驱动装置、由纵横梁组成的底座框架、支撑座,支撑座、驱动装置固定设置在安装平台上,驱动装置的输出端与底座框架连接,底座框架四角设有平移滚轮,与固定在支撑座上的滚轮支撑面配合;所述驱动装置包括电机、丝杠、丝母,电机固定设置在安装平台上,其输出轴连接丝杠,丝杠与丝母配合,丝母与底座框架的纵梁固定连接;它还包括导向滚轮,导向滚轮的固定支架设置在底座框架上,与固定在支撑座上的导向滚轮支架配合;所述导向滚轮设置在机组的重心位置。

[0005] 本实用新型提供的纵切压痕机组纠偏底座装置,其有益效果在于,实现底座及其固定在底座上的多个机组同时纠偏,更加便捷灵巧。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型实施例的整体结构示意图;

[0007] 图2是图1中A—A向剖视结构示意图;

[0008] 图3是图1中B—B向剖视结构示意图。

[0009] 图中标注:

[0010] 1. 电机;2. 支撑座;3. 底座框架;4. 导向滚轮;5. 丝杠;6. 平移滚轮;7. 安装平台;8 丝母。

具体实施方式

[0011] 下面参照附图,结合实施例,对本实用新型提供的纵切压痕机组纠偏底座装置,进行详细的说明。

实施例

[0012] 参照图 1- 图 3, 本实施例的纵切压痕机组纠偏底座装置, 所述纠偏底座包括驱动装置、由纵横梁组成的底座框架 3、支撑座 2, 支撑座 2、驱动装置固定设置在安装平台 7 上, 驱动装置的输出端与底座框架 3 连接, 底座框架 3 四角设有平移滚轮 6, 与固定在支撑座 2 上的滚轮支撑面配合; 所述驱动装置包括电机 1、丝杠 5、丝母 8, 电机 1 固定设置在安装平台 7 上, 其输出轴连接丝杠 5, 丝杠 5 与丝母 8 配合, 丝母 8 与底座框架 3 的纵梁固定连接; 它还包括导向滚轮 4, 导向滚轮 4 的固定支架设置在底座框架 3 上, 与固定在支撑座 2 上的导向滚轮支架配合; 所述导向滚轮 4 设置在机组的重心位置。

[0013] 当纸板在前进的运输过程中出现歪斜时, 启动电机 1, 导向滚轮 4 带动丝杠 5 使底座框架 3 左右移动, 切线压痕机机组移动, 纸板不动, 直至将纸板的调整到最佳状态, 实现底座及其固定在底座上的多个机组同时纠偏, 更加便捷灵巧。

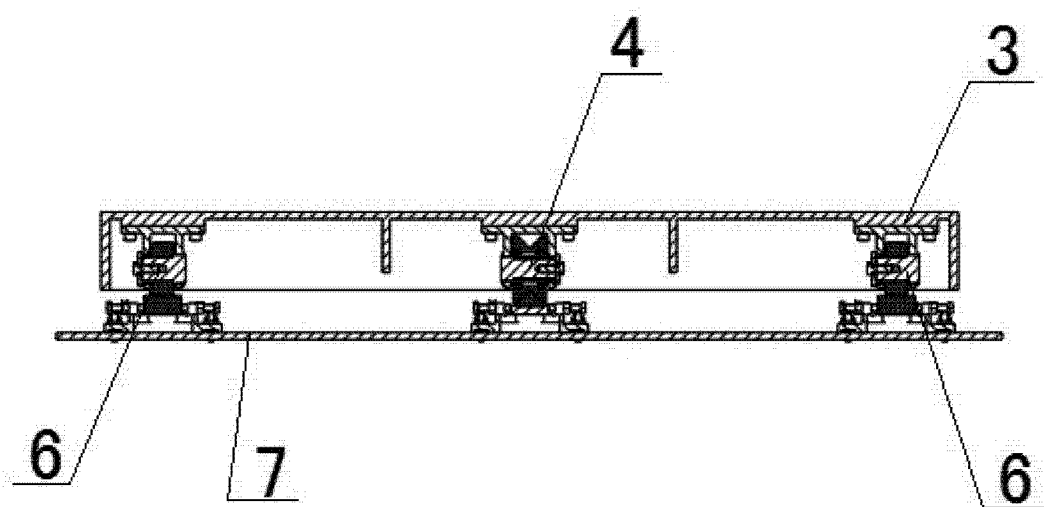


图 3