

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203109093 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 07

(21) 申请号 201320101181. 8

(22) 申请日 2013. 03. 06

(73) 专利权人 苏州塞维拉上吴电梯轨道系统有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴江汾湖经济开发区北厍厍西路 628 号

(72) 发明人 王四新

(51) Int. Cl.

B21D 43/00(2006. 01)

B21D 3/00(2006. 01)

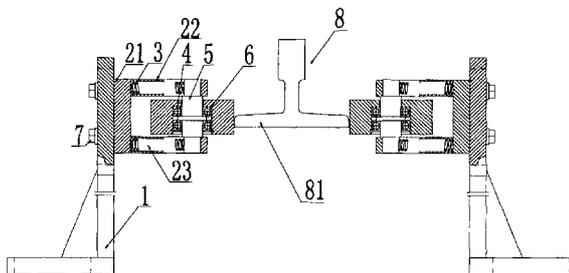
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种 T 型导轨校直导向装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种 T 型导轨校直导向装置,包括分别设置在 T 型导轨横部两侧的导向底座和滚动组件;所述导向底座的内侧通过紧固件连接有导向支架,且所述导向支架中安装有滚动组件;所述导向支架包括第一垂直部和上下排列的第一水平部,所述第一水平部沿长度方向均设有水平槽,所述第一水平槽中均安装有弹簧;所述滚动组件包括导向滚轮、滚轮轴,以及轴承;所述滚轮轴的两端分别伸入到对应的所述第一水平部中,且所述滚轮轴圆周面与所述弹簧的端面相接触。本实用新型提供的一种 T 型导轨校直导向装置,在加工 T 型导轨时,其能够自动调整 T 型导轨沿轴向移动时的中心位置,以保证 T 型导轨沿指定位置移动。



1. 一种T型导轨校直导向装置,其特征是,包括分别设置在T型导轨横部两侧的导向底座和滚动组件;所述导向底座的内侧通过紧固件连接有导向支架,且所述导向支架中安装有滚动组件;所述导向支架包括第一垂直部和上下排列的第一水平部,所述第一水平部沿长度方向均设有水平槽,所述第一水平槽中均安装有弹簧;所述滚动组件包括导向滚轮、滚轮轴,以及轴承;所述滚轮轴的两端分别伸入到对应的所述第一水平部中,且所述滚轮轴圆周面与所述弹簧的端面相接触,当所述滚轮轴受力时,所述滚轮轴会压缩所述弹簧且向所述第一垂直部移动。

2. 根据权利要求1所述的一种T型导轨校直导向装置,其特征在于,所述导向底座包括第二水平部、第二垂直部,以及肋板;所述第二垂直部固设在所述第二水平部的上面,其还通过所述肋板与所述第二水平部相连。

3. 根据权利要求2所述的一种T型导轨校直导向装置,其特征在于,所述第一垂直部通过均匀分布的四个螺钉与所述第二垂直部相连。

一种 T 型导轨校直导向装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种 T 型导轨校直导向装置。

背景技术

[0002] 厢式电梯通过轿厢沿 T 型导轨上下滑动实现平稳的垂直升降。T 型导轨横部与建筑物固定,其包括与 T 型竖部位置相反的底面、与底面相邻的两个外侧面,以及连接于外侧面和 T 型竖部之间的两个内侧面;T 型竖部设有与电梯轿厢滑动配合的工作面,该工作面包括 T 型竖部顶端的顶工作面和两侧的侧面。这些工作面的直线度对整个电梯的平稳运行非常重要。因此需要对 T 型导轨的工作面进行直线度校直。

[0003] 目前,加工 T 型导轨时,大多数加工设备前没有导向装置,大大影响了 T 型导轨的质量,即使在加工设备前有导向装置,若在加工时发生 T 型导轨不正的情况,该导向装置不能自动调整 T 型导轨中心位置,不利 T 型导轨校直。

实用新型内容

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型提供了一种 T 型导轨校直导向装置,在加工 T 型导轨时,其能够对 T 型导轨进行导向,以保证 T 型导轨沿指定位置移动。

[0005] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:

[0006] 一种 T 型导轨校直导向装置,包括分别设置在 T 型导轨横部两侧的导向底座和滚动组件;所述导向底座的内侧通过紧固件连接有导向支架,且所述导向支架中安装有滚动组件;所述导向支架包括第一垂直部和上下排列的第一水平部,所述第一水平部沿长度方向均设有水平槽,所述第一水平槽中均安装有弹簧;所述滚动组件包括导向滚轮、滚轮轴,以及轴承;所述滚轮轴的两端分别伸入到对应的所述第一水平部中,且所述滚轮轴圆周面与所述弹簧的端面相接触,当所述滚轮轴受力时,所述滚轮轴会压缩所述弹簧且向所述第一垂直部移动。

[0007] 进一步的,所述导向底座包括第二水平部、第二垂直部,以及肋板;所述第二垂直部固设在所述第二水平部的上面,其还通过所述肋板与所述第二水平部相连。

[0008] 更进一步的,所述第一垂直部通过均匀分布的四个螺钉与所述第二垂直部相连。

[0009] 通过上述技术方案,本实用新型提供的一种 T 型导轨校直导向装置,在加工 T 型导轨时,其能够自动调整 T 型导轨沿轴向移动时的中心位置,以保证 T 型导轨沿指定位置移动。

附图说明

[0010] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍。

[0011] 图 1 为本实用新型实施例所公开的一种 T 型导轨校直导向装置的结构示意图;

[0012] 图 2 为本实用新型实施例所公开的导向底座的主视图;

[0013] 图 3 为本实用新型实施例所公开的导向底座的俯视图。

具体实施方式

[0014] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0015] 如图 1 所示,本实用新型所提供的一种 T 型导轨校直导向装置,其包括分别设置在 T 型导轨 8 横部 81 两侧的导向底座 1 和滚动组件;所述导向底座 1 的内侧通过紧固件连接有导向支架,且所述导向支架中安装有所述滚动组件;所述导向支架包括第一垂直部 21 和上下排列的第一水平部 22,所述第一水平部 22 沿长度方向均设有水平槽 23,所述第一水平槽 23 中均安装有弹簧 3;所述滚动组件包括导向滚轮 6、滚轮轴 5,以及轴承 4;所述滚轮轴 5 的两端分别伸入到对应的所述第一水平部 22 中,且所述滚轮轴 5 圆周面与所述弹簧 3 的端面相接触,当所述滚轮轴 5 受力时,所述滚轮轴 5 会压缩所述弹簧 3 且向所述第一垂直部 21 移动。

[0016] 如图 2 和图 3 所示,所述导向底座 1 包括第二水平部 13、第二垂直部 11,以及肋板 12;所述第二垂直部 11 固设在所述第二水平部 13 的上面,其还通过所述肋板 12 与所述第二水平部 13 相连。

[0017] 另外,如图 1 所示,所述第一垂直部 21 通过均匀分布的四个螺钉 7 与所述第二垂直部 11 相连。

[0018] 本实用新型提供的一种 T 型导轨校直导向装置设置在加工设备之前,在加工 T 型导轨 8 时,所述导向滚轮 6 在 T 型导轨 8 施加的摩擦力作用下,进行旋转,其对 T 型导轨 8 起到了导向的作用。同时,当 T 型导轨 8 不正时,T 型导轨 8 会对相应的所述导向滚轮 6 施加压力,所述滚轮轴 5 会压缩所述弹簧 3 且向所述第一垂直部 21 移动,从而可以对 T 型导轨 8 沿轴向移动时进行导向,保证 T 型导轨沿指定位置移动。

[0019] 对所公开的实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本实用新型。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本实用新型将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

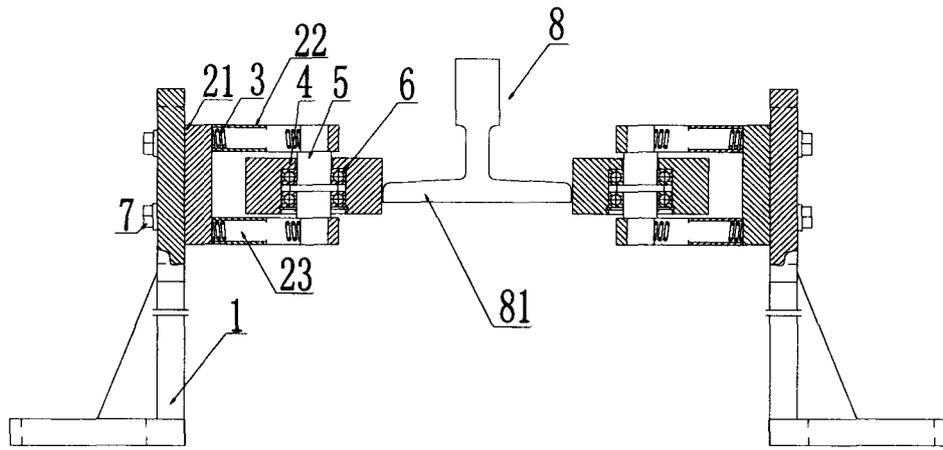


图 1

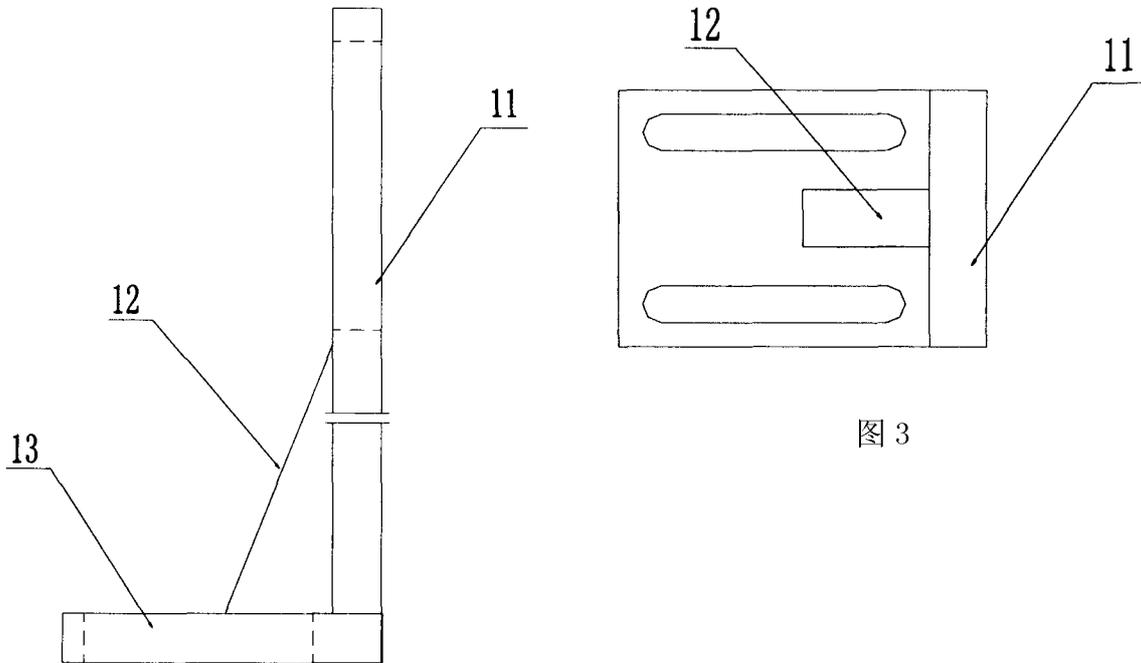


图 2

图 3