(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202214058 U
(45)授权公告日 2012.05.09

(21)申请号 201120215562.X

(22)申请日 2011.06.23

(73)专利权人 四会市生料带厂有限公司
地址 526200 广东省肇庆市四会市东城街道清东路三街六座一号

(72)发明人 纪叶强 曾燕飞

(74)专利代理机构 广州市南锋专利事务所有限公司 44228
代理人 刘娴

(51)Int.Cl.
B65H 35/02(2006.01)
B65H 23/038(2006.01)

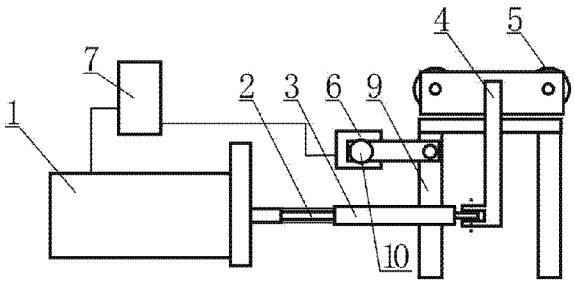
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

生料带分切纠偏装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种生料带分切纠偏装置，其特征在于：它是由驱动电机、传动丝杆、套管式推杆、纠偏架、生料带纠偏辊、纠偏检测仪和控制器构成，所述生料带纠偏辊水平设在纠偏架上，纠偏检测仪设在纠偏架的旁边，所述套管式推杆的一端与纠偏架铰接；另一端以螺纹连接的方式套在传动丝杆上，传动丝杆的端部与驱动电机的输出轴联接；所述纠偏检测仪，用以检测生料带的边缘位置信息并将该信息传送给所述的控制器，控制器用以对驱动电机进行正反转开关控制。由于采用上述自动调整的机构，不仅大大提高了生产效率，而且还提高偏移调整的精度；本实用新型还具有结构合理、废品率低、适用范围广的特点。



CN 202214058 U

1. 一种生料带分切纠偏装置，其特征在于：它是由驱动电机、传动丝杆、套管式推杆、纠偏架、生料带纠偏辊、纠偏检测仪和控制器构成，所述生料带纠偏辊水平设在纠偏架上，纠偏检测仪设在纠偏架的旁边，所述套管式推杆的一端与纠偏架铰接；另一端以螺纹连接的方式套在传动丝杆上，传动丝杆的端部与驱动电机的输出轴联接；所述纠偏检测仪，用以检测生料带的边缘位置信息并将该信息传送给所述的控制器，控制器用以对驱动电机进行正反转开关控制。

2. 根据权利要求 1 所述的生料带分切纠偏装置，其特征在于：所述生料带纠偏辊设有两个，两个生料带纠偏辊间隔设在纠偏架上，所述纠偏架的两边且位于生料带纠偏辊的偏下方分别设有导带辊。

3. 根据权利要求 1 所述的生料带分切纠偏装置，其特征在于：所述纠偏架放置在底座上，所述底座的一侧固定有用以调整纠偏检测仪位置的手动调节杆，纠偏检测仪设在手动调节杆的端部。

生料带分切纠偏装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种生料带生产设备，具体是一种生料带分切纠偏装置。

背景技术

[0002] 在生料带纵向分切的工序中，为了保证分切后的窄生料带宽度一致，需要对生料带在传送过程进行偏移调整，而传统的所用的生料带分切纠偏装置是利用气动正反转来达到控制对边，此技术应用在生料带行业主要存在以下问题：一是产品偏移调整的精度不够；二是由于生料带品种规格繁多和本身带子柔软，此设备对很多规格产品不能检测控制；三是气动偏移调整会对生料带表面产生毛边、起丝，影响品质；另外，还有的旧式的拉伸分切设备，一般需要三个人操作，且采用人工对边，故工作效率较低，并且生产出的产品质量得不到保证，其合格率较低，不能满足规模化生产的需要。

发明内容

[0003] 为了解决上述现有技术中的不足，本实用新型的目的在于提供一种能提高工作效率并保证生料带分切的产品质量的生料带分切纠偏装置。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型所采用以下的技术方案：

[0005] 生料带分切纠偏装置，其特征在于：它是由驱动电机、传动丝杆、套管式推杆、纠偏架、生料带纠偏辊、纠偏检测仪和控制器构成，所述生料带纠偏辊水平设在纠偏架上，纠偏检测仪设在纠偏架的旁边，所述套管式推杆的一端与纠偏架铰接；另一端以螺纹连接的方式套在传动丝杆上，传动丝杆的端部与驱动电机的输出轴联接；所述纠偏检测仪，用以检测生料带的边缘位置信息并将该信息传送给所述的控制器，控制器用以对驱动电机进行正反转开关控制。

[0006] 所述生料带纠偏辊设有两个，两个生料带纠偏辊间隔设在纠偏架上，所述纠偏架的两边且位于生料带纠偏辊的偏下方分别设有导带辊。

[0007] 所述纠偏架放置在底座上，所述底座的一侧固定有用以调整纠偏检测仪位置的手动调节杆，纠偏检测仪设在手动调节杆的端部。

[0008] 本实用新型的有益效果：由于采用上述自动调整的机构，不仅大大提高了生产效率，而且还提高偏移调整的精度；本实用新型还具有结构合理、废品率低、适用范围广的特点。

附图说明

[0009] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细说明：

[0010] 图 1 为本实用新型结构示意图；

[0011] 图 2 为图 1 所示的俯视图；

[0012] 图 3 为本实用新型的应用示例图。

[0013] 图中：1、驱动电机；2、传动丝杆；3、套管式推杆；4、纠偏架；5、生料带纠偏辊；6、

纠偏检测仪；7、控制器；8、导带辊；9、底座；10、手动调节杆；11、宽幅生料带；12、分切机构；13、窄生料带。

具体实施方式

[0014] 如图 1、2、3 所示，生料带分切纠偏装置，它是由驱动电机 1、传动丝杆 2、套管式推杆 3、纠偏架 4、生料带纠偏辊 5、纠偏检测仪 6 和控制器 7 构成，纠偏架 4 放置在底座 9 上，底座 9 的一侧固定有用以调整纠偏检测仪 6 的位置的手动调节杆 10，纠偏检测仪 6 设在手动调节杆 10 的端部，且位于纠偏架 4 的旁边；生料带纠偏辊 5 设有两个，两个生料带纠偏辊 5 水平间隔设在纠偏架 4 上，纠偏架 4 的两边且位于生料带纠偏辊 5 的偏下方分别设有导带辊 8。套管式推杆 3 的一端与纠偏架 4 铰接；另一端以螺纹连接的方式套在传动丝杆 2 上，传动丝杆 2 的端部与驱动电机 1 的输出轴联接；所述纠偏检测仪 6，用以检测生料带的边缘位置信息并将该信息传送给所述的控制器 7，控制器 7 依据上述的生料带的边缘位置信息，对驱动电机 1 进行正反转开关控制，驱动电机 1 带动传动丝杆 2 转动，传动丝杆带动套管式推杆对纠偏架作推或拉的动作，生料带纠偏辊 5 跟随纠偏架 4 作相应的移动，以对绕在其上的处于移动中的宽幅生料带 11 的位置进行调整，从而解决了生料带在传送的过程中向一侧偏移的现象，为生料带的纵向精确分切提供保障，当偏移调整后的宽幅生料带 11 通过分切机构 12 时，被纵向分切成多个窄生料带 13，使分切后的窄生料带的宽度一致。

[0015] 以上所述是本实用新型的优选实施方式而已，当然不能以此来限定本实用新型之权利范围。应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，对本实用新型的技术方案进行修改或者等同替换，都不脱离本实用新型的保护范围。

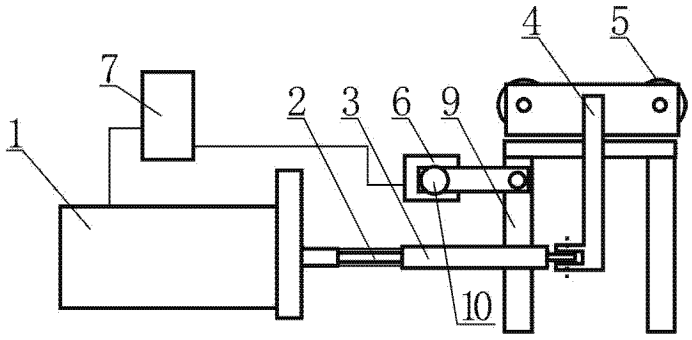


图 1

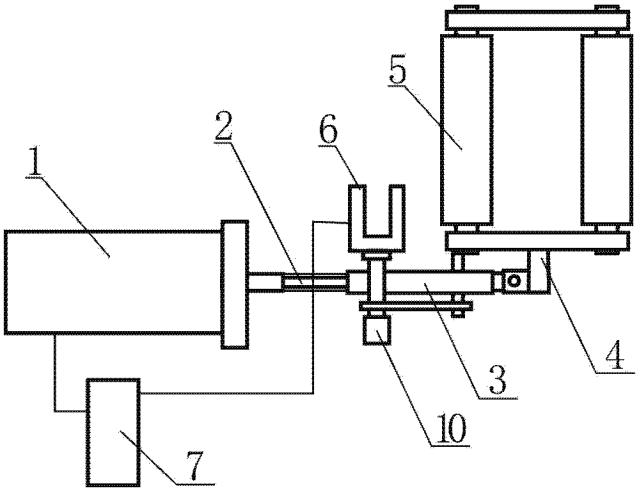


图 2

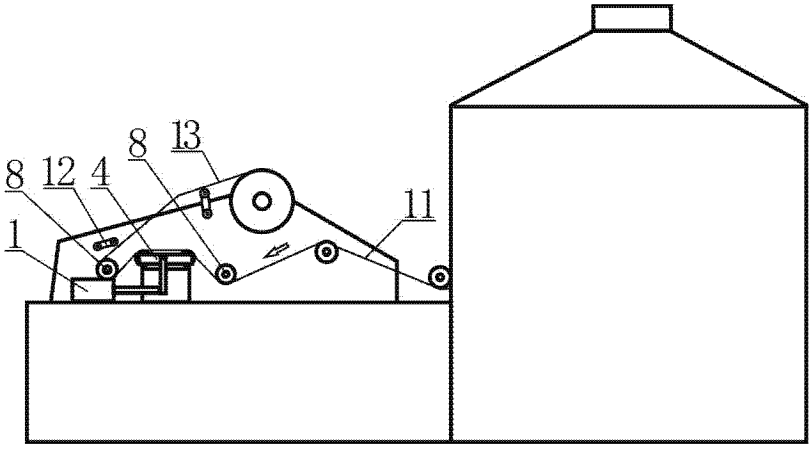


图 3