



[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 02215641.0

[45] 授权公告日 2003 年 1 月 22 日

[11] 授权公告号 CN 2531895Y

[22] 申请日 2002.02.06 [21] 申请号 02215641.0

[73] 专利权人 浙江精工科技股份有限公司

地址 312030 浙江省绍兴县柯桥街道柯西工业
区鉴湖路

[72] 设计人 夏荣祥 朱志毅 肖俊星

[74] 专利代理机构 浙江翔隆专利事务所

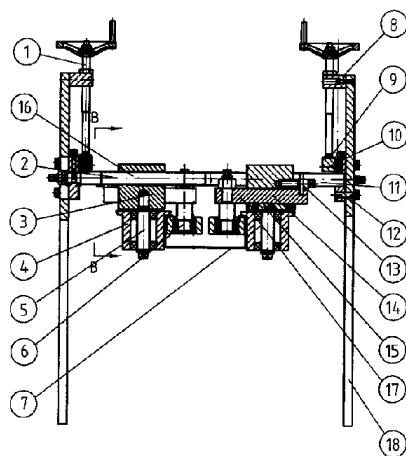
代理人 戴晓翔

权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称 檩条成型机用板型校正装置

[57] 摘要

一种檩条成型机用板型校正装置, 属建材机械中钢结构加工设备的制造技术领域, 主要由墙板(18), 光杆(11), 两个带大轮(4)、滑块调节机构和导向块(14)的滑块(3)等构成, 导向块(14)上设有小轮(6)和导向块调节机构。工作时, 成型后的檩条两边由大轮和小轮之间经过, 通过滑块调节机构的作用, 调节两个滑块之间的间距, 以满足檩条的宽度要求; 再通过导向块调节机构的作用, 调节小轮与大轮之间的间隙, 以满足檩条两边的厚度要求, 从而实现檩条的板型校正。本实用新型设计合理, 结构紧凑, 能根据檩条板型的宽度和厚度要求随时调节滑块之间的间距和大轮与小轮之间的间距, 有效地提高了檩条成型机的工作可靠性和檩条成型质量。



1. 一种檩条成型机用板型校正装置，包括置于檩条成型机两边的墙板（18），其特征在于墙板（18）之间置有光杆（11），光杆上套有两个底部带大轮（4）的滑块（3），滑块（3）上还设有滑块调节机构（16）和导向块（14），所述的导向块（14）上设有小轮（6）和导向块调节机构（17）。

2. 按权利要求 1 所述的檩条成型机用板型校正装置，其特征在于所述的滑块调节机构（17）可由带螺纹的丝杆（2）构成，丝杆（2）的一端固定于墙板（18）上，另一端置于滑块（3）内。

3. 按权利要求 1 或 2 所述的檩条成型机用板型校正装置，其特征在于所述丝杆（2）的一端可用固定座（12）固定在墙板（18）上。

4. 按权利要求 1 所述的檩条成型机用板型校正装置，其特征在于所述的导向块调节机构可由压块（15）和螺钉（13）构成，所述螺钉（13）的一端固定于导向块（14）上，另一端置于滑块（3）内，所述的压块（15）置于滑块（3）与导向块（14）之间。

5. 按权利要求 1 所述的檩条成型机用板型校正装置，其特征在于所述的大轮（4）可通过连接轴（5）与滑块（3）相连。

6. 按权利要求 1 所述的檩条成型机用板型校正装置，其特征在于所述的墙板（18）上还可设有与光杆（11）相连的升降螺杆（1）。

7. 按权利要求 1 或 6 所述的檩条成型机用板型校正装置，其特征在于所述升降螺杆（1）的上部通过固定块（8）固定于墙板（18）上，下部通过带压板（9）的连接块（10）与光杆（11）相连。

檩条成型机用板型校正装置

技术领域

本实用新型涉及一种檩条成型机用板型校正装置，属建材机械中钢结构加工设备的制造技术领域。

背景技术

檩条成型机是建筑用钢结构材料中加工檩条的专用设备，由于檩条在成型过程中的长距离传送，易使切断后成型的檩条存在板型纵向不直，截面上小边与直边不垂直等缺陷，现有檩条成型机上的板型校正装置一般采用角座长槽固定方法，调节时需手工敲打前进，存在工作时调节不方便、不能进行精确的微调、校正效果不理想等缺陷。

发明内容

本实用新型的目的是提供一种设计合理，调节简单、准确的檩条成型机用板型校正装置。

本实用新型为檩条成型机用板型校正装置，包括置于檩条成型机两边的墙板，其特征在于墙板之间置有光杆，光杆上套有两个底部带大轮的滑块，滑块上还设有滑块调节机构和导向块，所述的导向块上设有小轮和导向块调节机构。工作时，成型后的檩条两边由大轮和小轮之间经过，通过滑块调节机构的作用，使滑块在光杆上滑动，调节两个滑块之间的间距，以满足檩条的宽度要求；再通过

导向块调节机构的作用，使导向块相对于滑块移动，调节小轮与大轮之间的间隙，以满足檩条两边的厚度要求，从而实现檩条的板型校正。

所述的滑块调节机构可由带螺纹的丝杆构成，丝杆的一端固定于墙板上，另一端置于滑块内。所述的丝杆的一端可用固定座固定在墙板上。

所述的导向块调节机构可由压块和螺钉构成，所述螺钉的一端固定于导向块上，另一端置于滑块内，所述的压块置于滑块与导向块之间，可使导向块在螺钉的作用下与滑块接触滑动。

所述的大轮可通过连接轴与滑块相连。

所述的墙板上还可设有与光杆相连的升降螺杆，用以调节光杆及校正装置的高度。所述升降螺杆的上部通过固定块固定于墙板上，下部通过带压板的连接块与光杆相连。

本实用新型采用可调滑块和可调导向块相结合的结构形式，设计合理，结构紧凑，调节方便；能根据檩条板型的宽度和厚度要求随时调节两个滑块之间的间距和大轮与小轮之间的间距，并及时校正板型在长距离传送时产生的纵向偏差和边角偏差，有效地提高了檩条成型机的工作可靠性和檩条成型质量。

附图说明

图 1 为本实用新型的正面结构剖视图；

图 2 为图 1 所示 B-B 面结构剖视图。

具体实施方式

本实用新型主要由置于檩条成型机两边的墙板 18，置于墙板 18 上的升降螺杆 1，置于墙板 18 之间的光杆 11，套于光杆 11 上底部带大轮 4 的两个滑块 3，置于滑块 3 上的滑块调节机构 16 和导向块

14，置于导向块 14 上的小轮 6 和导向块调节机构 17 等构成。

滑块调节机构 16 包括带螺纹的丝杆 2，丝杆 2 的一端用固定座 12 固定于墙板 18 上，另一端置于滑块 3 内，大轮 4 通过连接轴 5 与滑块 3 相连。

导向块调节机构 17 由压块 15 和螺钉 13 等构成，螺钉 13 的一端固定于导向块 14 上，另一端置于滑块 3 内，压块 15 置于滑块 3 与导向块 14 之间，可使导向块 14 在螺钉 13 的作用下与滑块 3 接触滑动。

升降螺杆 1 的上部通过固定块 8 固定于墙板 18 上，下部通过带压板 9 的连接块 10 与光杆 11 相连，用以调节光杆 11 及校正装置的高度。

工作时，成型后的檩条 7 两边由大轮 4 和小轮 6 之间经过，按照檩条 7 的规格要求，旋转丝杆 2，使滑块 3 在光杆上 11 滑动，来达到调节两边滑块的间距，以满足檩条的宽度要求；旋转螺钉 13 使导向块 14 相对于滑块 3 移动，调节大轮 4 与小轮 7 之间的间隙，以满足檩条两边的厚度要求，从而实现檩条的板型校正。

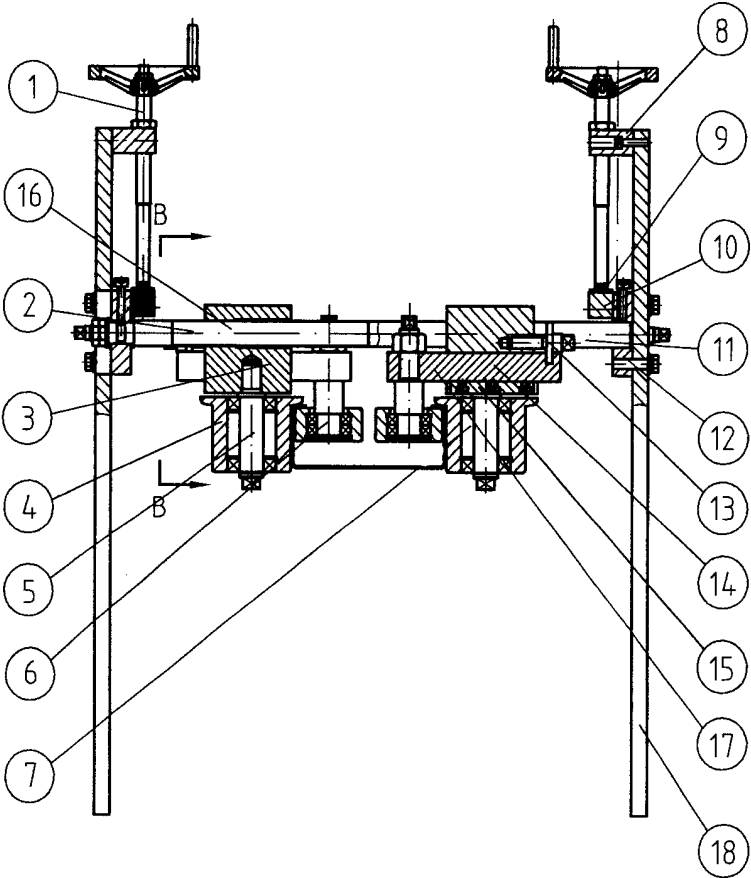


图1

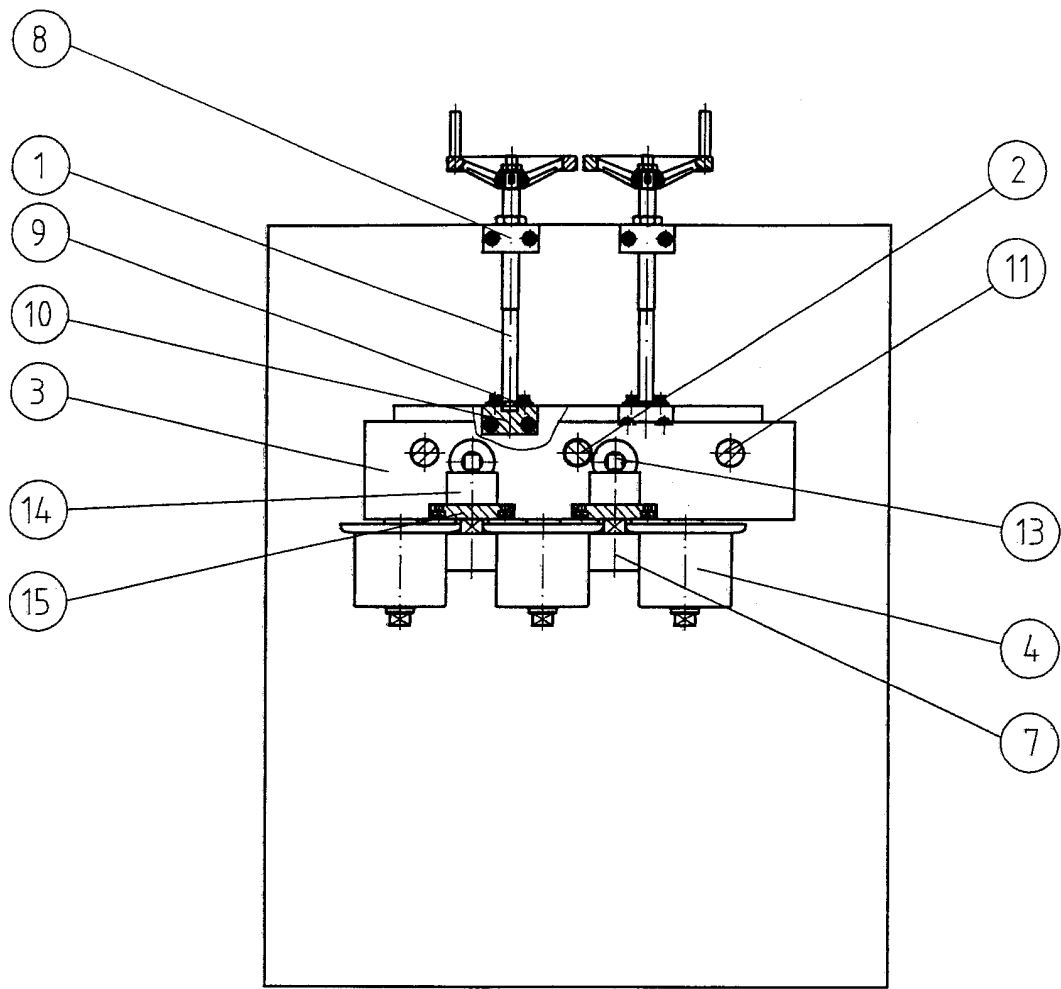


图2