



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 115365899 B

(45) 授权公告日 2023. 01. 10

(21) 申请号 202211283773.6

(22) 申请日 2022.10.20

(65) 同一申请的已公布的文献号  
申请公布号 CN 115365899 A

(43) 申请公布日 2022.11.22

(73) 专利权人 亚联机械制造(唐山)有限公司  
地址 063000 河北省唐山市芦台经济开发  
区农业总公司四社区

(72) 发明人 王鑫鹏 郭燕峤 冯子龙 韩建伟  
戈煜 刘旭阳 张嘉祺 邱治军  
刘经伟

(74) 专利代理机构 河北捷风专利代理事务所  
(特殊普通合伙) 13167  
专利代理师 安文龙

(51) Int.Cl.

B24B 3/38 (2006.01)

B24B 41/06 (2012.01)

B24B 27/02 (2006.01)

B24B 41/00 (2006.01)

审查员 杨晓

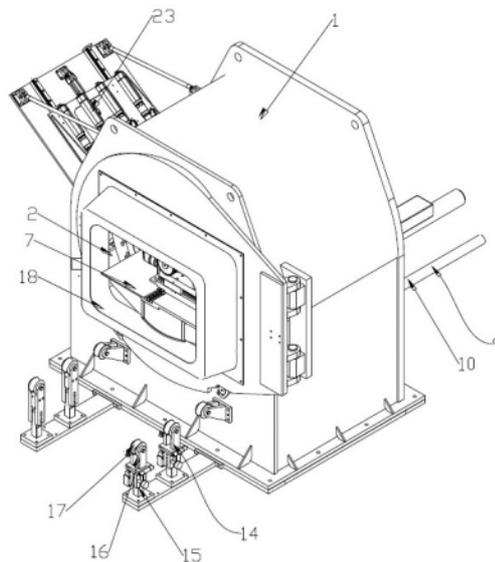
权利要求书2页 说明书7页 附图8页

(54) 发明名称

一种环式刨片机刀具用自动磨刀机

(57) 摘要

本发明涉及磨刀机技术领域,提出了一种环式刨片机刀具用自动磨刀机,包括具有内腔的壳体、环形的刀环固定件、转动驱动装置、打磨安装台、打磨件和刀环装卸组件,其中刀环固定件通过轴承转动设置在壳体上,转动驱动装置驱动刀环固定件相对壳体转动,打磨安装台穿过环形的刀环固定件设置在壳体上,打磨件移动设置在打磨安装台上,用于在环形的刀具内侧打磨刀具,刀环装卸组件设置在壳体上,用于刀具的上料和下料,刀环装卸组件具体包括输出杆和第一线性驱动件,其中输出杆用于承托刀具,第一线性驱动件设置在壳体上,驱动若干输出杆同步移动;通过上述技术方案,解决了相关技术中刨片机刀具较大较重,整体打磨难以实现装卸和固定的技术问题。



1. 一种环式刨片机刀具用自动磨刀机,其特征在于,包括:  
壳体(1),所述壳体(1)具有内腔(2),所述内腔(2)用于打磨刀具(3),  
刀环固定件(4),为环形,通过轴承(5)转动设置在所述壳体(1)上,用于安装所述刀具(3),  
转动驱动装置(6),设置在所述壳体(1)上,驱动所述刀环固定件(4)相对所述壳体(1)转动,  
打磨安装台(7),穿过环形的所述刀环固定件(4)设置在所述壳体(1)上,  
打磨件(8),移动设置在所述打磨安装台(7)上,用于在所述刀具(3)内侧打磨所述刀具(3),  
刀环装卸组件(9),设置在所述壳体(1)上,包括:  
输出杆(10),具有若干个,均平行于所述刀环固定件(4)的轴线方向移动设置在所述壳体(1)上,用于承托所述刀具(3),  
第一线性驱动件(11),设置在所述壳体(1)上,驱动若干所述输出杆(10)同步移动,  
所述自动磨刀机还包括:  
调刀安装台(19),穿过环形的所述刀环固定件(4)设置在所述壳体(1)上,  
刀片角度调整机构(20),用于调整刀片角度,包括:  
顶刀件(21),移动设置在所述壳体(1)上,  
角度调刀件(22),摆动设置在所述调刀安装台(19)上,所述角度调刀件(22)和所述顶刀件(21)移动后,用于夹紧并顶住刀片,  
扳手件(23),移动设置在所述壳体(1)上,用于拧动刀片螺栓。
2. 根据权利要求1所述的一种环式刨片机刀具用自动磨刀机,其特征在于,所述输出杆(10)上具有锁紧孔(12),所述锁紧孔(12)用于与刀环定位块(13)配合锁紧。
3. 根据权利要求1所述的一种环式刨片机刀具用自动磨刀机,其特征在于,所述刀环装卸组件(9)还包括:  
支撑机构(14),具有若干个,平行于所述输出杆(10)的移动方向设置,包括:  
下支撑件(15),设置在所述壳体(1)上,位于所述内腔(2)外侧,  
上支撑件(16),铰接在所述下支撑件(15)上,  
支撑轮(17),转动设置在所述上支撑件(16)上,所述输出杆(10)移动后,搭接在所述支撑轮(17)上。
4. 根据权利要求1所述的一种环式刨片机刀具用自动磨刀机,其特征在于,还包括:  
顶推件(43),设置在所述壳体(1)上,位于所述输出杆(10)上方,所述壳体(1)具有仓门(18),所述顶推件(43)朝所述仓门(18)方向移动,移动后用于顶推所述刀具(3)。
5. 根据权利要求1所述的一种环式刨片机刀具用自动磨刀机,其特征在于,所述调刀安装台(19)包括:设置在壳体(1)上的基体(24)和移动设置在基体(24)上的安装件(25),所述角度调刀件(22)铰接在所述安装件(25)上,所述自动磨刀机还包括:  
第二线性驱动件(26),具有两个,均设置在所述基体(24)上,位于所述安装件(25)两侧,驱动所述角度调刀件(22)位于安装件(25)两侧的端部摆动和/或移动。
6. 根据权利要求5所述的一种环式刨片机刀具用自动磨刀机,其特征在于,所述角度调刀件(22)包括:

第一调刀件(27),铰接在所述安装件(25)上,

第二调刀件(28),移动设置在所述第一调刀件(27)上,所述第二调刀件(28)与所述第一调刀件(27)平行,

剪式驱动结构(29),设置在所述第一调刀件(27)和第二调刀件(28)之间,驱动所述第二调刀件(28)靠近或者远离所述第一调刀件(27),包括:

第一移动件(30),线性移动设置在所述第一调刀件(27)上,

第二移动件(31),线性移动设置在所述第二调刀件(28)上,

剪力杆(32),至少具有两个,交叉设置,中点位置相互铰接,一端设置在第一移动件(30)或所述第二移动件(31)上,另一端设置在第二调刀件(28)或所述第一调刀件(27)上,

第三线性驱动件(33),驱动所述第一移动件(30)和/或所述第二移动件(31)线性移动。

7.根据权利要求1所述的一种环式刨片机刀具用自动磨刀机,其特征在于,所述刀环固定件(4)上具有若干个定位孔(34),若干所述定位孔(34)沿着圆周方向均布,所述自动磨刀机还包括:

定位件(35),移动设置在所述调刀安装台(19)上,移动后插入或者抽出所述定位孔(34),

第四线性驱动件(36),驱动所述定位件(35)移动。

8.根据权利要求1所述的一种环式刨片机刀具用自动磨刀机,其特征在于,所述打磨件(8)包括:

第一移动台(37),沿着第一方向移动设置在所述打磨安装台(7)上,所述第一方向沿着环形的所述刀环固定件(4)的轴线方向,

第二移动台(38),沿着第二方向移动设置在所述第一移动台(37)上,所述第二方向与所述第一方向垂直,

打磨轮(39),转动设置在所述第二移动台(38)上,随所述第二移动台(38)移动。

9.根据权利要求1所述的一种环式刨片机刀具用自动磨刀机,其特征在于,还包括:

第五线性驱动件(41),设置在所述壳体(1)上,

对位块(42),设置在所述第五线性驱动件(41)的伸缩端,所述第五线性驱动件(41)驱动所述对位块(42)线性移动,所述刀环固定件(4)和所述壳体(1)上均具有避让孔(40),所述对位块(42)移动后穿过所述避让孔(40)。

## 一种环式刨片机刀具用自动磨刀机

### 技术领域

[0001] 本发明涉及磨刀机技术领域,具体的,涉及一种环式刨片机刀具用自动磨刀机。

### 背景技术

[0002] 随着科技的发展,工业生产设备也迎来的日新月异的局面。环式刨片机是刨花或生产人造板原材料的主要设备之一,以木片、竹片、碎单板为原料,将其刨削成一定厚度的刨花,作为制造刨花板的原料。环式刨片机刨削的主要零部件有若干个刀片组成的刀环,刀片在刨削时磨损较大,因此经常需要定期打磨。

[0003] 刨片机刀环较大较重,整体打磨难以实现装卸和固定,一般现有的打磨方式通常是将刀环中的刀片逐一拆下,然后再逐一打磨,打磨完成之后再逐一安装到一起,浪费大量人力的同时延长了打磨时间。

### 发明内容

[0004] 本发明提出了一种环式刨片机刀具用自动磨刀机,解决了相关技术中刨片机刀具较大较重,整体打磨难以实现装卸和固定的技术问题。

[0005] 一种环式刨片机刀具用自动磨刀机,包括:

[0006] 壳体,所述壳体具有内腔,所述内腔用于打磨刀具,

[0007] 刀环固定件,为环形,通过轴承转动设置在所述壳体上,用于安装所述刀具,

[0008] 转动驱动装置,设置在所述壳体上,驱动所述刀环固定件相对所述壳体转动,

[0009] 打磨安装台,穿过环形的所述刀环固定件设置在所述壳体上,

[0010] 打磨件,移动设置在所述打磨安装台上,用于在所述刀具内侧打磨所述刀具,

[0011] 刀环装卸组件,设置在所述壳体上,包括:

[0012] 输出杆,具有若干个,均平行于所述刀环固定件的轴线方向移动设置在所述壳体上,用于承托所述刀具,

[0013] 第一线性驱动件,设置在所述壳体上,驱动若干所述输出杆同步移动。

[0014] 作为进一步的技术方案,所述输出杆上具有锁紧孔,所述锁紧孔用于与刀环定位块配合锁紧。

[0015] 作为进一步的技术方案,所述刀环装卸组件还包括:

[0016] 支撑机构,具有若干个,平行于所述输出杆的移动方向设置,包括:

[0017] 下支撑件,设置在所述壳体上,位于所述内腔外侧,

[0018] 上支撑件,铰接在所述下支撑件上,

[0019] 支撑轮,转动设置在所述上支撑件上,所述输出杆移动后,搭接在所述支撑轮上。

[0020] 作为进一步的技术方案,还包括:

[0021] 顶推件,设置在所述壳体上,位于所述输出杆上方,所述壳体具有仓门,所述顶推件朝所述仓门方向移动,移动后用于顶推所述刀具。

[0022] 作为进一步的技术方案,还包括:

- [0023] 调刀安装台,穿过环形的所述刀环固定件设置在所述壳体上,
- [0024] 刀片角度调整机构,用于调整刀片角度,包括:
- [0025] 顶刀件,移动设置在所述壳体上,
- [0026] 角度调刀件,摆动设置在所述调刀安装台上,所述角度调刀件和所述顶刀件移动后,用于夹紧并顶住刀片,
- [0027] 扳手件,移动设置在所述壳体上,用于拧动刀片螺栓。
- [0028] 作为进一步的技术方案,所述调刀安装台包括:设置在壳体上的基体和移动设置在基体上的安装件,所述角度调刀件铰接在所述安装件上,所述自动磨刀机还包括:
- [0029] 第二线性驱动件,具有两个,均设置在所述基体上,位于所述安装件两侧,驱动所述角度调刀件位于安装件两侧的端部摆动和/或移动。
- [0030] 作为进一步的技术方案,所述角度调刀件包括:
- [0031] 第一调刀件,铰接在所述安装件上,
- [0032] 第二调刀件,移动设置在所述第一调刀件上,所述第二调刀件与所述第一调刀件平行,
- [0033] 剪式驱动结构,设置在所述第一调刀件和第二调刀件之间,驱动所述第二调刀件靠近或者远离所述第一调刀件,包括:
- [0034] 第一移动件,线性移动设置在所述第一调刀件上,
- [0035] 第二移动件,线性移动设置在所述第二调刀件上,
- [0036] 剪力杆,至少具有两个,交叉设置,中点位置相互铰接,一端设置在第一移动件或所述第二移动件上,另一端设置在第二调刀件或所述第一调刀件上,
- [0037] 第三线性驱动件,驱动所述第一移动件和/或所述第二移动件线性移动。
- [0038] 作为进一步的技术方案,所述刀环固定件上具有若干个定位孔,若干所述定位孔沿着圆周方向均布,所述自动磨刀机还包括:
- [0039] 定位件,移动设置在所述调刀安装台上,移动后插入或者抽出所述定位孔,
- [0040] 第四线性驱动件,驱动所述定位件移动。
- [0041] 作为进一步的技术方案,所述打磨件包括:
- [0042] 第一移动台,沿着第一方向移动设置在所述打磨安装台上,所述第一方向沿着环形的所述刀环固定件的轴线方向,
- [0043] 第二移动台,沿着第二方向移动设置在所述第一移动台上,所述第二方向与所述第一方向垂直,
- [0044] 打磨轮,转动设置在所述第二移动台上,随所述第二移动台移动。
- [0045] 作为进一步的技术方案,还包括:
- [0046] 第五线性驱动件,设置在所述壳体上,
- [0047] 对位块,设置在所述第五线性驱动件的伸缩端,所述第五线性驱动件驱动所述对位块线性移动,所述刀环固定件和所述壳体上均具有避让孔,所述对位块移动后穿过所述避让孔。
- [0048] 本发明的有益效果为:
- [0049] 为解决相关技术中刨片机刀具较大较重,整体打磨难以实现装卸和固定的技术问题。本发明提出了一种环式刨片机刀具用自动磨刀机,能够整体对环式刀具进行打磨,不用

逐一拆卸刀片,提高了打磨效率。技术构思在于,通过刀环装卸支撑机构从壳体外部承接刀具,将刀具运输至壳体内部进行打磨,实现了单人装卸刀环;刀具在壳体内部装卡至环形的刀环固定件上,打磨过程刀具脱离刀环装卸支撑机构,随着环形的刀环固定件转动进行打磨,实现了刀具的装卸过程和刀具的转动打磨过程不发生干涉;安装有打磨件的打磨安装台穿过环形的刀环固定件设置在壳体上,实现了刀具的转动不影响打磨件的打磨。

[0050] 为解决整体打磨过程中,刀片伸刀量不同,导致刀片打磨不均匀的技术问题。本发明在刀具打磨前,转动驱动装置驱动刀具间歇转动,刀片角度调整机构对刀具上的刀片做逐一调整,调整完成后,再启动转动驱动装置驱动刀具持续转动进行打磨,能够实现打磨刀具中的每一个刀片时更加均匀。

[0051] 为解决打磨轮在打磨过程中直径越来越小,导致不同使用时间下打磨轮位置不同的技术问题。本发明使用对位块修正打磨轮形状,切削一层沾有打磨屑的打磨轮表层,矫正打磨轮位置增加打磨轮使用寿命,提高打磨效果。

## 附图说明

[0052] 下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步详细的说明。

[0053] 图1为本发明结构示意图;

[0054] 图2为本发明中刀环拆卸组件结构示意图;

[0055] 图3为图2中A部分的局部放大示意图;

[0056] 图4为本发明中转动驱动装置及顶推件的结构示意图;

[0057] 图5为本发明中壳体内部结构的主视图;

[0058] 图6为本发明中刀片角度调整机构示意图;

[0059] 图7为本发明中定位件结构示意图;

[0060] 图8为本发明中打磨件结构示意图;

[0061] 图9为本发明中对位块结构示意图;

[0062] 图中:1、壳体,2、内腔,3、刀具,4、刀环固定件,5、轴承,6、转动驱动装置,7、打磨安装台,8、打磨件,9、刀环装卸组件,10、输出杆,11、第一线性驱动件,12、锁紧孔,13、刀环定位块,14、支撑机构,15、下支撑件,16、上支撑件,17、支撑轮,18、仓门,19、调刀安装台,20、刀片角度调整机构,21、顶刀件,22、角度调刀件,23、扳手件,24、基体,25、安装件,26、第二线性驱动件,27、第一调刀件,28、第二调刀件,29、剪式驱动结构,30、第一移动件,31、第二移动件,32、剪力杆,33、第三线性驱动件,34、定位孔,35、定位件,36、第四线性驱动件,37、第一移动台,38、第二移动台,39、打磨轮,40、避让孔,41、第五线性驱动件,42、对位块,43、顶推件。

## 具体实施方式

[0063] 下面将结合本发明实施例,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都涉及本发明保护的范围。

[0064] 实施例1

[0065] 如图1~图9所示,本实施例提出了一种环式刨片机刀具3用自动磨刀机,能够整体对环式刀具3进行打磨,不用逐一拆卸刀片,提高了打磨效率。

[0066] 本实施例的技术构思在于,通过刀环装卸支撑机构14从壳体1外部承接刀具3,将刀具3运输至壳体1内部进行打磨,实现了单人装卸刀环;刀具3在壳体1内部装卡至环形的刀环固定件4上,打磨过程刀具3脱离刀环装卸支撑机构14,随着环形的刀环固定件4转动进行打磨,实现了刀具3的装卸过程和刀具3的转动打磨过程不发生干涉;安装有打磨件8的打磨安装台7穿过环形的刀环固定件4设置在壳体1上,实现了刀具3的转动不影响打磨件8的打磨。

[0067] 本实施例的具体结构在于,一种环式刨片机刀具3用自动磨刀机,包括:具有内腔2的壳体1、环形的刀环固定件4、转动驱动装置6、打磨安装台7、打磨件8和刀环装卸组件9,其中内腔2用于打磨刀具3,环形的刀环固定件4通过轴承5转动设置在壳体1上,刀环固定件4与环形刀具3同心安装,转动驱动装置6设置在壳体1上,驱动刀环固定件4相对壳体1转动,其中转动驱动装置6可以为任何驱动结构,优选齿轮驱动,驱动齿轮设置在壳体1上,传动齿轮设置在刀环固定件4上,传动齿轮与刀环固定件4同心,驱动齿轮与传动齿轮啮合驱动,进而带动刀环固定件4转动,打磨安装台7穿过环形的刀环固定件4设置在壳体1上,打磨件8移动设置在打磨安装台7上,用于在环形的刀具3内侧打磨刀具3,刀环装卸组件9设置在壳体1上,用于刀具3的上料和下料,刀环装卸组件9具体包括输出杆10和第一线性驱动件11,其中输出杆10具有若干个,优选为两个,均平行于刀环固定件4的轴线方向移动设置在壳体1上,用于承托刀具3,第一线性驱动件11设置在壳体1上,驱动若干输出杆10同步移动,第一线性驱动件11可为液压缸,若干输出杆10之间通过连杆相连,第一线性驱动件11驱动连杆移动即可带动输出杆10移动。

[0068] 本实施例的工作过程为:

[0069] A、第一线性驱动件11驱动输出杆10伸出壳体1;

[0070] B、利用起重机等设备将环状刀具3吊起放置在输出杆10上;

[0071] C、输出杆10携带刀具3缩回壳体1的内腔2;

[0072] D、将刀具3同心安装在刀环固定件4上;

[0073] E、转动驱动装置6驱动所述刀环固定件4和刀具3转动;

[0074] F、刀具3转动后启动打磨件8对刀具3进行打磨;

[0075] G、打磨完成后,刀具3从刀环固定件4上拆下后落置于输出杆10上,第一线性驱动件11驱动输出杆10伸出将刀具3送出壳体1。

[0076] 实施例2

[0077] 如图1~图9所示,本实施例在实施例1的基础上提出了一种环式刨片机刀具3用自动磨刀机,能够实现刀具3与输出杆10的定位,使得环状刀具3的初始位置的角度能够得到固定。

[0078] 本实施例的具体结构在于,在实施例1的基础上输出杆10上具有锁紧孔12,锁紧孔12用于与刀环定位块13配合,利用定位销锁紧。

[0079] 本实施例的工作过程为,在实施例1的基础上,当输送杆携带刀具3缩回壳体1的内腔2后,拔出定位销,再将刀具3同心安装在刀环固定件4上。

[0080] 实施例3

[0081] 如图1~图9所示,本实施例在实施例1或2的基础上提出了一种环式刨片机刀具3用自动磨刀机,并且在内腔2外侧设置了若干个支撑机构14,平行于输出杆10的移动方向设置,能够在输出杆10伸出内腔2后,对输出杆10起到支撑和导向作用。

[0082] 本实施例的具体结构在于,支撑机构14包括:

[0083] 下支撑件15,设置在壳体1上,位于内腔2外侧,

[0084] 上支撑件16,铰接在下支撑件15上,上支撑件16和下支撑件15能够人为折叠,防止干涉,

[0085] 支撑轮17,转动设置在上支撑件16上,输出杆10移动后,搭接在支撑轮17上。

[0086] 实施例4

[0087] 如图1~图9所示,本实施例在实施例3的基础上提出了一种环式刨片机刀具3用自动磨刀机,将壳体1为具有开关仓门18的壳体1,为了进一步避免仓门18开启后的误操作,设置安全感应件。

[0088] 本实施例的具体结构在于,壳体1具有仓门18,第一传感器设置在下支撑件15上,用于感应上支撑件16位置,第二传感器设置在仓门18上,用于感应仓门18开启或关闭。设备开仓门18时,上支撑件16和下支撑件15人工折叠,防止开仓门18干涉,使装有支撑轮17的上支撑件16与第一传感器接触,第一传感器可为接触开关,接触时不能进行下一步操作。

[0089] 实施例5

[0090] 如图1~图9所示,本实施例在实施例1、2、3或4的基础上提出了一种环式刨片机刀具3用自动磨刀机,为了更加便于从刀环固定件4上拆下刀具3,在壳体1上设置顶推件43,顶推件43由油缸驱动,朝向仓门18的方向移动设置在壳体1上,位于输出杆10上方,移动后用于顶推刀具3,将刀具3从刀环固定件4上顶推至输送杆上。

[0091] 实施例6

[0092] 如图1~图9所示,本实施例在实施例1、2、3、4或5的基础上提出了一种环式刨片机刀具3用自动磨刀机,能够解决整体打磨过程中,刀片伸刀量不同,导致打磨不均匀的问题。

[0093] 本实施例的技术构思在于,在刀具3打磨前,转动驱动装置6驱动刀具3间歇转动,刀片角度调整机构20对刀具3上的刀片做逐一调整,调整完成后,再启动转动驱动装置6驱动刀具3持续转动进行打磨,能够实现打磨刀具3中的每一个刀片时更加均匀。进一步,由于刀片均布在环形刀具3上,在安装时,通过输出杆10上的锁紧孔12与刀环定位块13配合锁紧,能够定位刀具3的初始位置,只需计算转动角度,刀片角度调整机构20即可实现对刀片的逐一调整。

[0094] 本实施例的具体结构在于,在实施例1、2、3、4或5的基础上,还包括

[0095] 调刀安装台19,穿过环形的刀环固定件4设置在壳体1上,

[0096] 刀片角度调整机构20,用于调整刀片角度,包括:

[0097] 顶刀件21,移动设置在壳体1上,一般设置在刀片下方,

[0098] 角度调刀件22,摆动设置在调刀安装台19上,角度调刀件22和顶刀件21移动后用于夹紧并顶住刀片,

[0099] 扳手件23,一般为电动扳手组,移动设置在壳体1上,调整前拧松刀片螺栓,调整后拧紧刀片螺栓。

[0100] 实施例7

[0101] 如图1~图9所示,本实施例在实施例6的基础上提出了一种环式刨片机刀具3用自动磨刀机,提供了一种具体的角度调刀件22在调刀安装台19上摆动的驱动结构。

[0102] 本实施例的具体结构在于,在实施例6的基础上,调刀安装台19包括设置在壳体1上的基体24和移动设置在基体24上的安装件25,角度调刀件22铰接在安装件25上,还包括:

[0103] 第二线性驱动件26,具有两个,均设置在基体24上,位于安装件25两侧,驱动角度调刀件22位于安装件25两侧的端部摆动和/或移动。

[0104] 实施例8

[0105] 如图1~图9所示,本实施例在实施例7的基础上提出了一种环式刨片机刀具3用自动磨刀机,角度调刀件22具有伸缩移动的调节动作。

[0106] 本实施例的角度调刀件22包括:

[0107] 第一调刀件27,铰接在安装件25上,

[0108] 第二调刀件28,移动设置在第一调刀件27上,第二调刀件28与第一调刀件27平行,

[0109] 剪式驱动结构29,设置在第一调刀件27和第二调刀件28之间,驱动第二调刀件28靠近或者远离第一调刀件27,包括:

[0110] 第一移动件30,线性移动设置在第一调刀件27上,

[0111] 第二移动件31,线性移动设置在第二调刀件28上,

[0112] 剪力杆32,具有若干个,优选为两个,交叉设置,中点位置相互铰接,一端设置在第一移动件30或第二移动件31上,另一端设置在第二调刀件28或第一调刀件27上,

[0113] 第三线性驱动件33,驱动第一移动件30和/或第二移动件31线性移动。

[0114] 实施例9

[0115] 如图1~图9所示,本实施例在实施例6~8任一项的基础上提出了一种环式刨片机刀具3用自动磨刀机,能够在转动驱动装置6驱动刀具3间歇转动时,定位当前角度下刀具3的位置,便于后续刀片角度调整机构20对刀具3上刀片的调整。

[0116] 本实施例的具体结构在于,在实施例6的基础上刀环固定件4上具有若干个定位孔34,若干定位孔34沿着圆周方向均布,还包括定位件35,定位件35移动设置在调刀安装台19上,移动后插入或者抽出定位孔34,第四线性驱动件36驱动定位件35移动。

[0117] 实施例10

[0118] 如图1~图9所示,本实施例在实施例1~9任一项的基础上提出了一种环式刨片机刀具3用自动磨刀机,提供了一种具体的打磨件8在打磨安装台7上的移动方式。

[0119] 本实施例的打磨件8包括:

[0120] 第一移动台37,沿着第一方向移动设置在打磨安装台7上,第一方向沿着环形的刀环固定件4的轴线方向,

[0121] 第二移动台38,沿着第二方向移动设置在第一移动台37上,第二方向与第一方向垂直,

[0122] 打磨轮39,转动设置在第二移动台38上,随第二移动台38移动。

[0123] 实施例11

[0124] 如图1~图9所示,本实施例在实施例1~10任一项的基础上提出了一种环式刨片机刀具3用自动磨刀机,由于打磨轮39在打磨过程中,其直径会越来越小,因此打磨轮39在不同使用时间下位置不同,需要矫正,对位块42能够修正打磨轮39形状,切削一层沾有打磨屑

的打磨轮39表层,矫正打磨轮39位置增加打磨轮39使用寿命。

[0125] 本实施例的具体结构在于,刀环固定件4和壳体1上均具有避让孔40,第五线性驱动件41,设置在壳体1上,对位块42设置在第五线性驱动件41的伸缩端,第五线性驱动件41驱动对位块42线性移动,对位块42移动后穿过避让孔40,对打磨轮39进行对位修正。

[0126] 以上仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

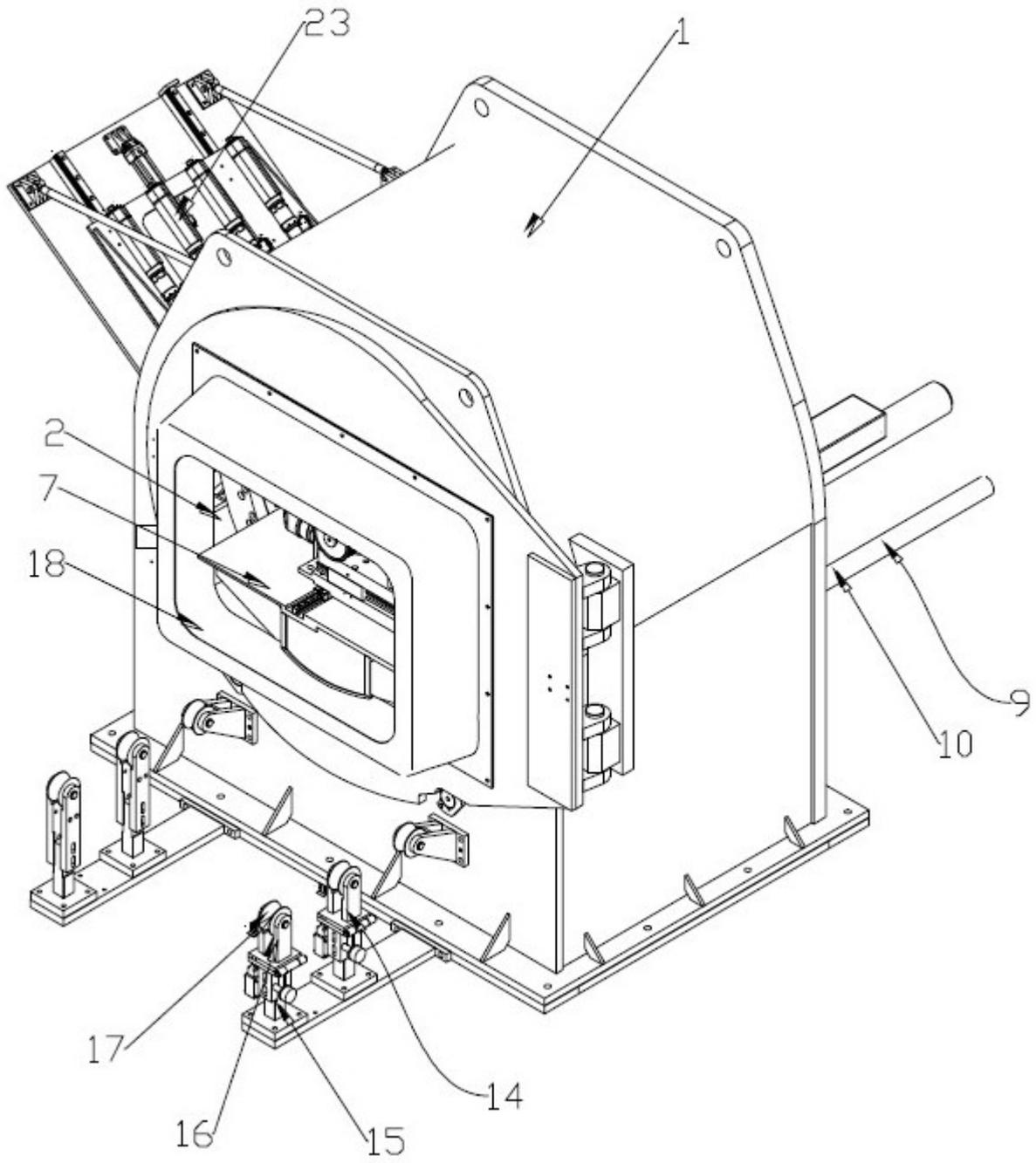


图1

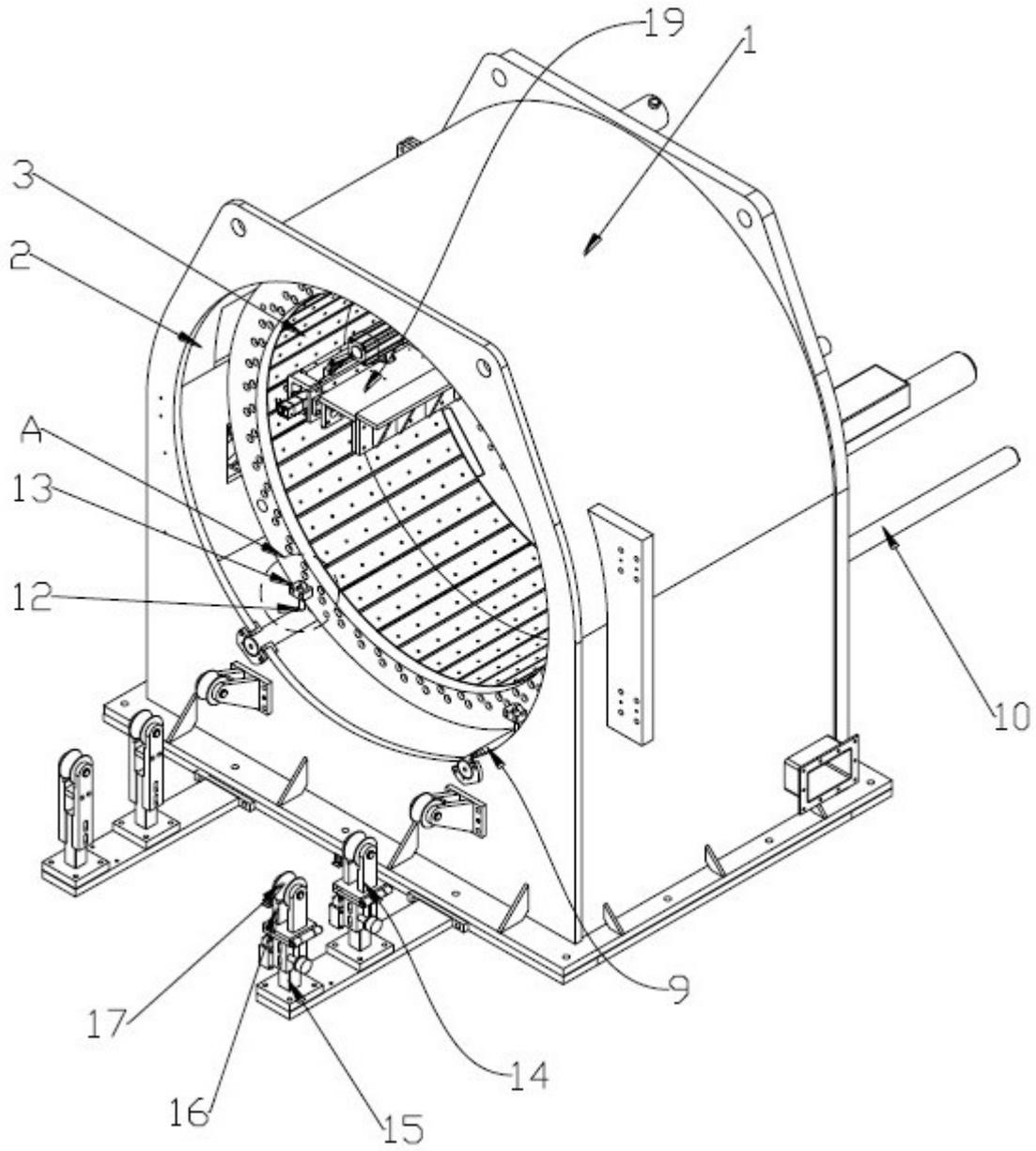


图2

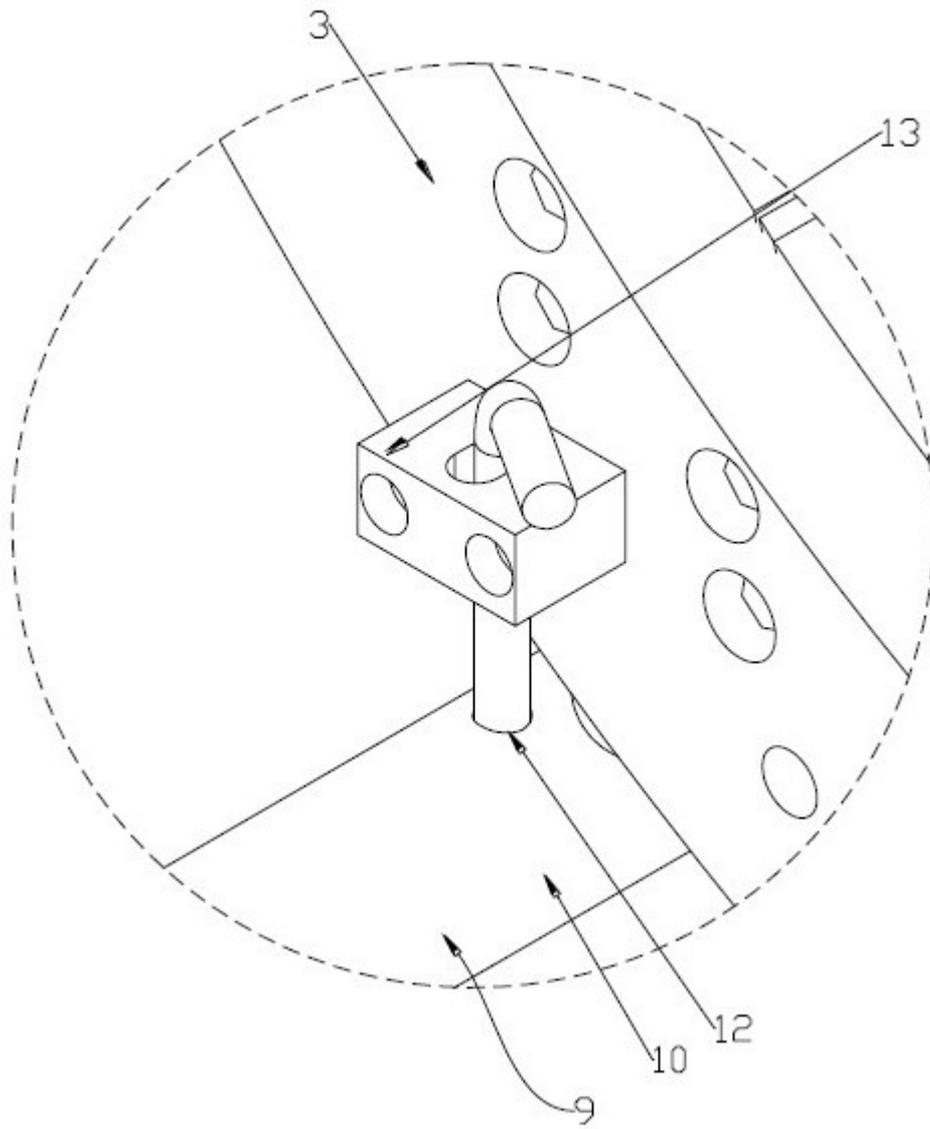


图3

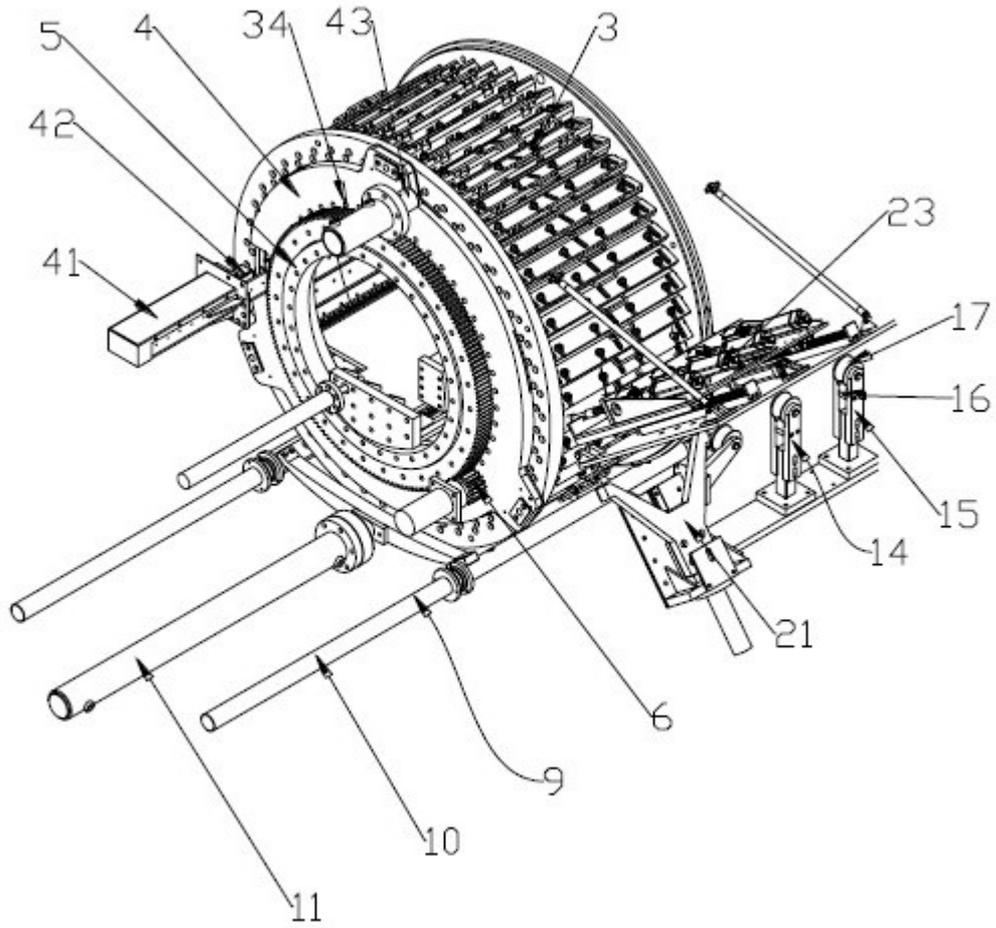


图4

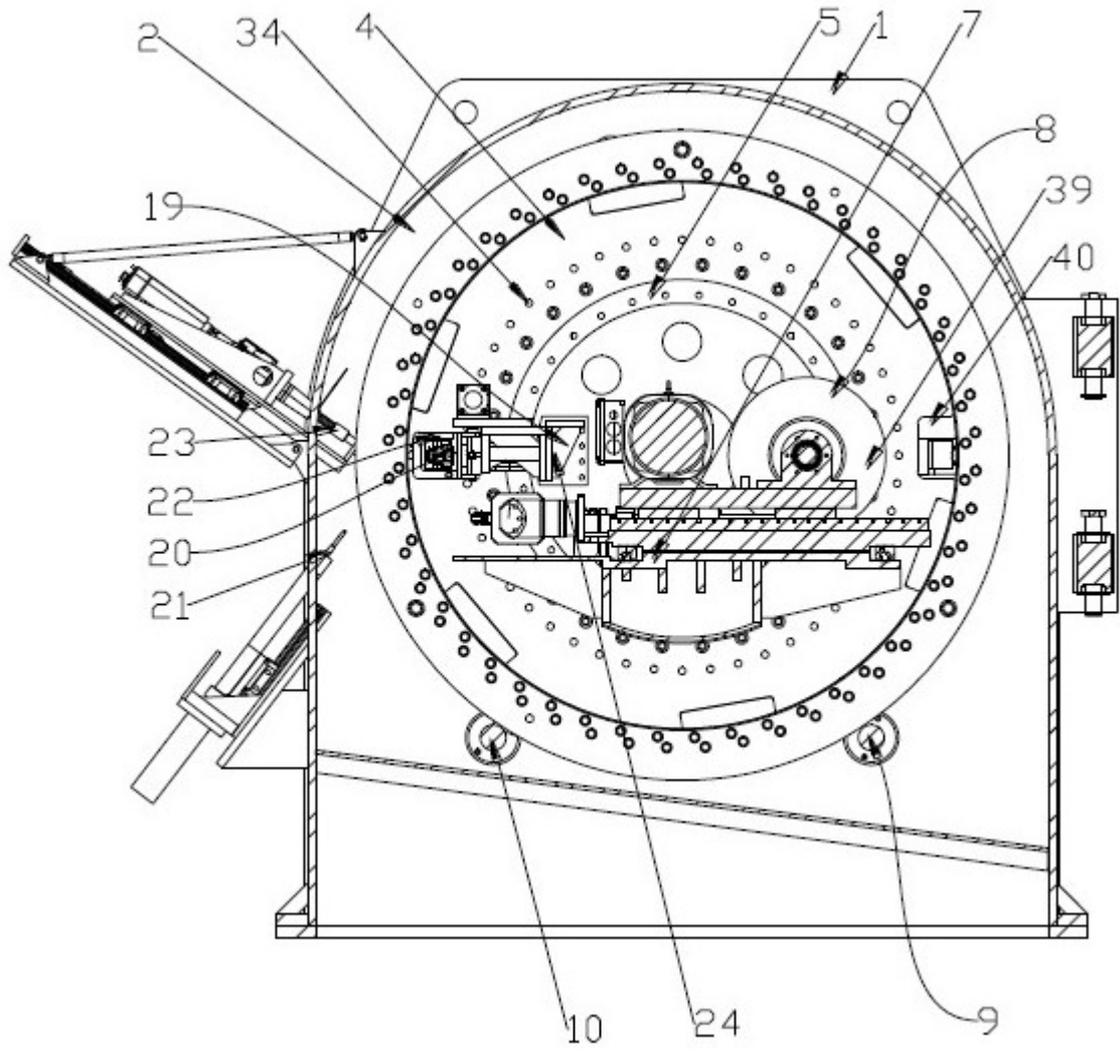


图5

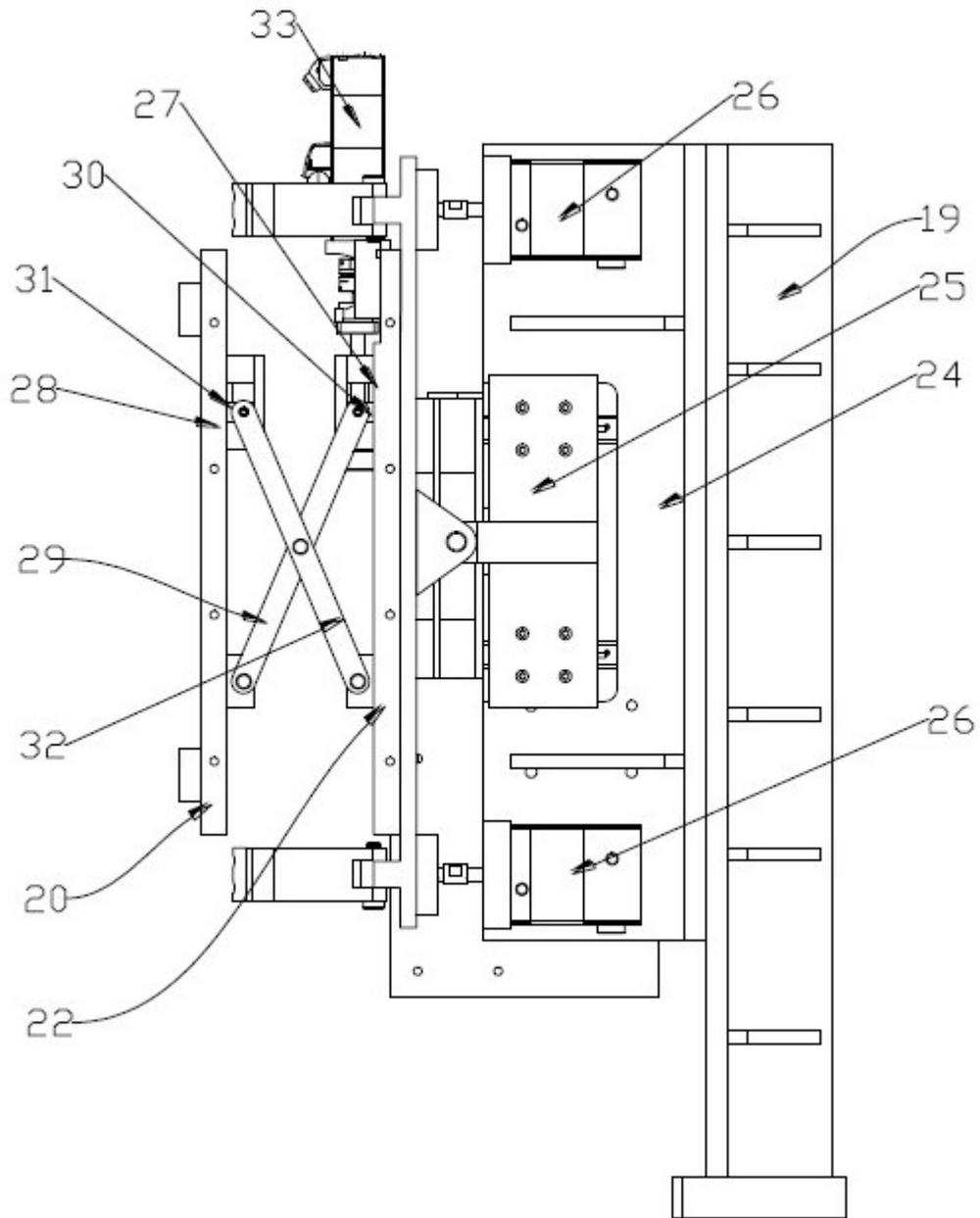


图6

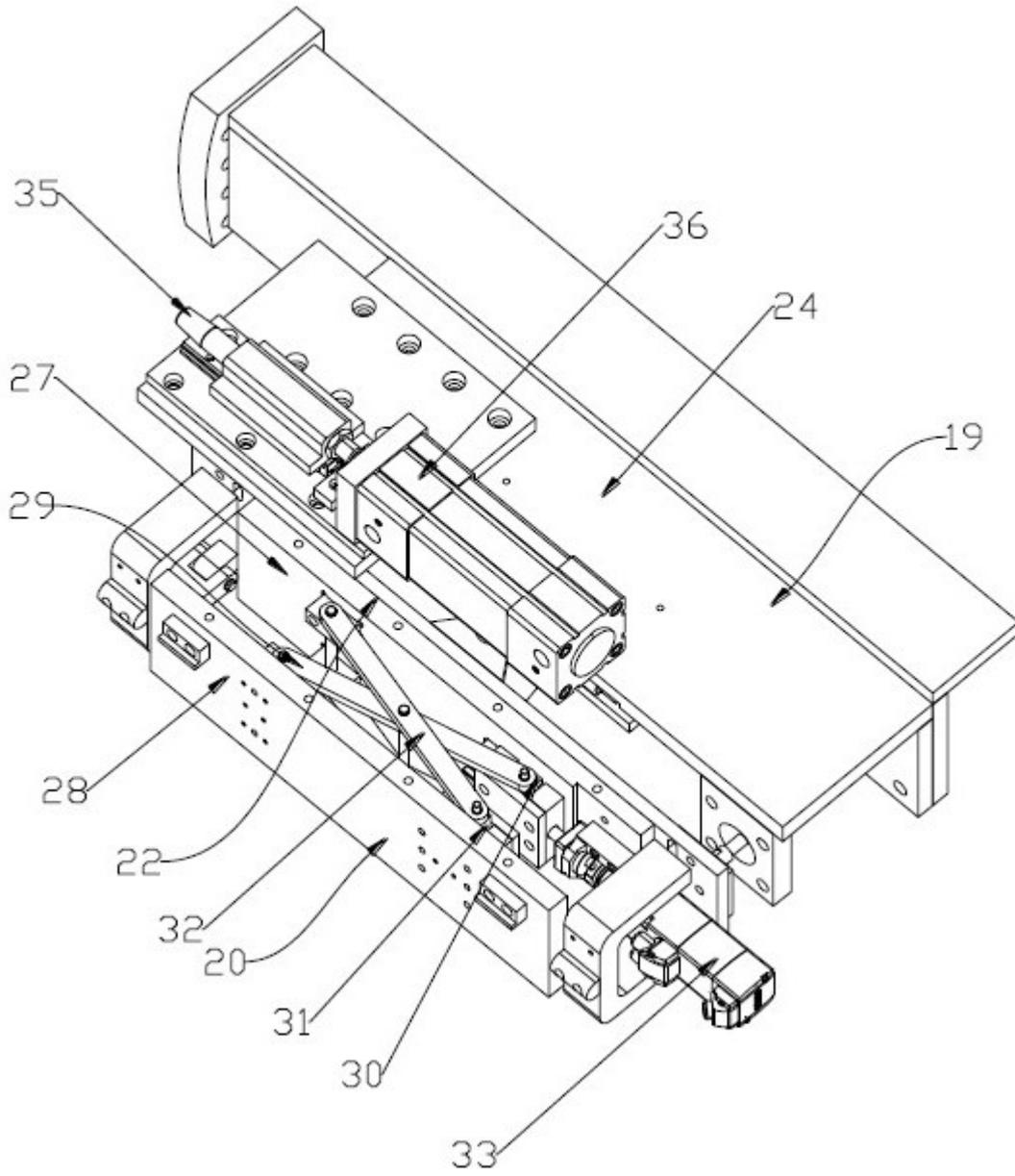


图7

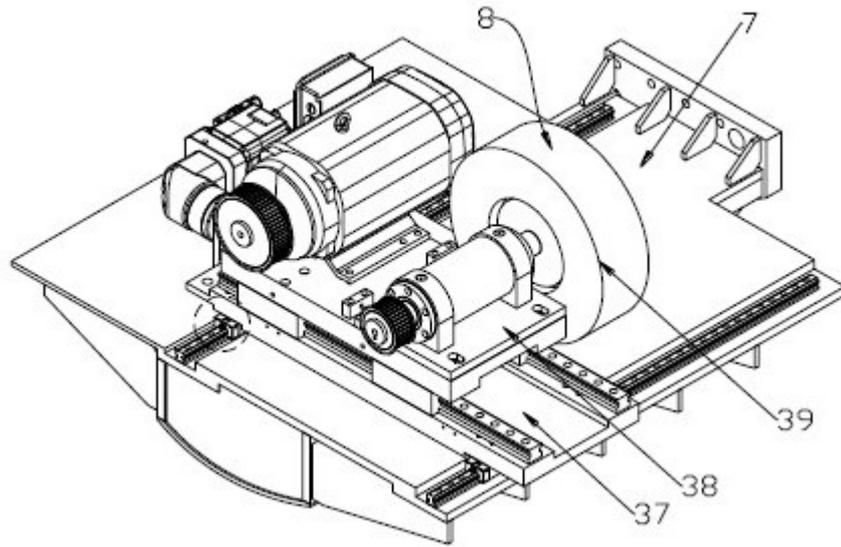


图8

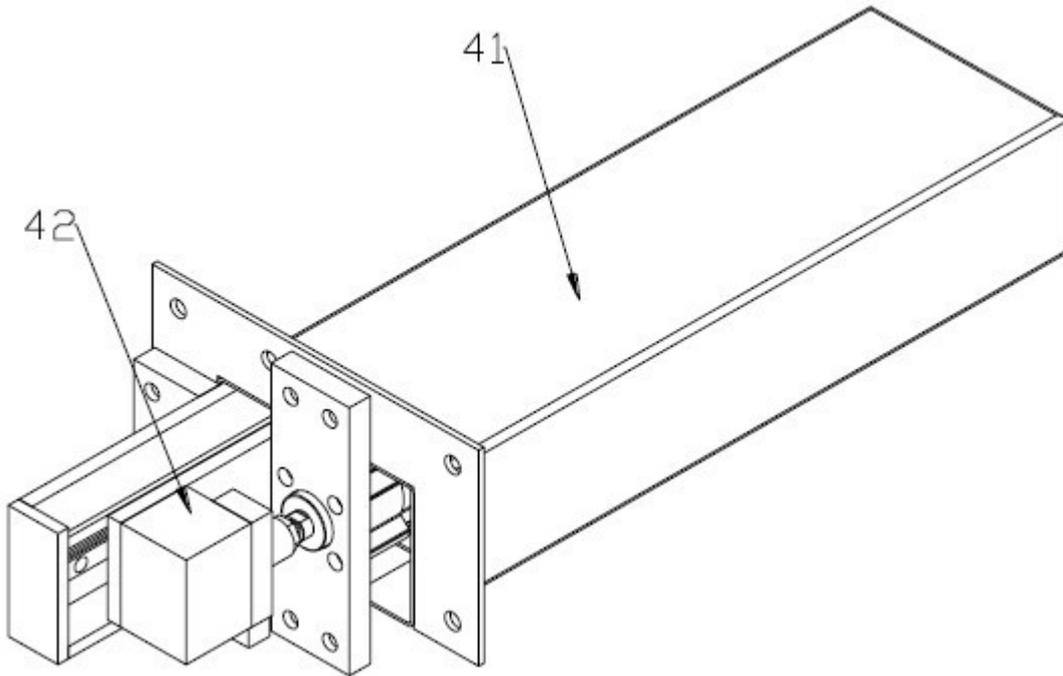


图9