



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205989089 U

(45)授权公告日 2017. 03. 01

(21)申请号 201620913112.0

(22)申请日 2016.08.20

(73)专利权人 邵琪

地址 222300 江苏省连云港市东海县经济
开发区富宸路16号

(72)发明人 邵琪

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

B23D 79/00(2006.01)

B23Q 7/00(2006.01)

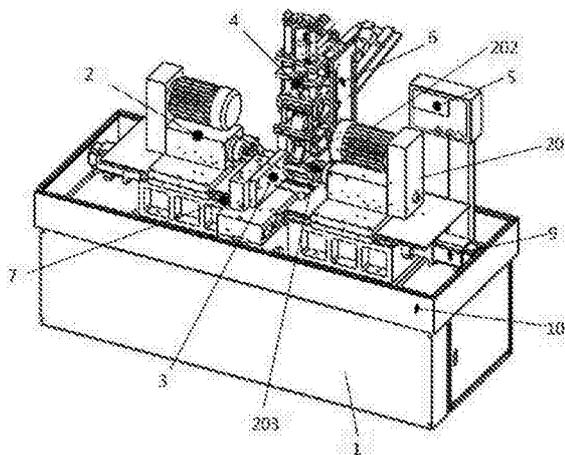
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种自动卸料双头倒角装置

(57)摘要

本实用新型公布了一种自动卸料双头倒角装置,包括机座、切刀装置、接料装置、送料装置和电气控制箱,机座上端面为工作台,切刀装置有一对,对称分布在工作台上,两个切刀装置之间空间为工件加工区域,在工件加工区域前、后侧分别设有送料装置和接料装置;所述的接料装置,包括接料板,所述的接料板有一对,对称分布在固定座两侧,接料板通过固定销转动设置于固定座上,所述的接料板前端具有圆弧形接料槽,接料板后端设有推动气缸,所述的固定座上端面上设有压紧气缸,压紧气缸前端设有压紧块。本实用新型克服了现有技术不足,专对圆管及圆棒加工端面、内角及外角的机床装置,成型后工件自动从出料口掉落,简单快速有效。



1. 一种自动卸料双头倒角装置,包括机座、切刀装置、接料装置、送料装置和电气控制箱,电气控制箱设置于机座内,机座上端设有控制屏,其特征在于:所述的机座上端面为工作台,切刀装置有一对,对称分布在工作台上,两个切刀装置之间空间为工件加工区域,在工件加工区域前、后侧分别设有送料装置和接料装置;所述的接料装置,包括固定座、接料板和推动气缸,所述的接料板有一对,对称分布在固定座两侧,接料板通过固定销转动设置于固定座上,所述的接料板前端具有圆弧形接料槽,接料板后端设有推动气缸,所述的固定座上端面上设有压紧气缸,压紧气缸前端设有压紧块。

2. 如权利要求1所述的自动卸料双头倒角装置,其特征在于,所述的送料装置两侧通过料架固定于机座上端面上。

3. 如权利要求1所述的自动卸料双头倒角装置,其特征在于,所述的切刀装置由底座、驱动电机和刀具构成,驱动电机设置于底座上,刀具设置驱动电机上。

4. 如权利要求3所述的自动卸料双头倒角装置,其特征在于,所述的底座下端设有伺服导轨机构。

5. 如权利要求1所述的自动卸料双头倒角装置,其特征在于,所述的机座上端面周边设有防护罩。

6. 如权利要求1所述的自动卸料双头倒角装置,其特征在于,所述的工件加工区域设有一体式防护罩,防护罩上设有出料口,出料口下端设有出料挡板。

一种自动卸料双头倒角装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及圆管倒角生产设备技术领域,具体涉及一种自动卸料双头倒角装置。

背景技术

[0002] 倒角机是一种专业用于模具制造、五金机械、机床制造、液压零件、阀类制造、纺织机械的倒角及去铣、刨等加工方式产品的毛刺的小型精密机床。采用快速机器倒角是机械工业发展的趋势。克服了现有机械和电动工具的加工缺点,具有方便、快捷、准确的优点,是目前金属物件倒角切削的最佳选择。圆管通常需要用倒角机来倒角,对圆管进行倒角,可采用现有技术相关的设备,但通常该类设备结构复杂,倒角一般只能单边进行倒角,工作效率低;还有工件在加工后需要人工辅助将工件从加工区域取出,操作繁琐效率低。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术的不足,本实用新型提供一种自动卸料双头倒角装置,克服了现有技术不足,专对圆管及圆棒加工端面、内角及外角的机床装置,本机采用人工进料、气动送料、自动夹钳、自动进退刀、自动落料、连续循环动作、一次成型;成型后工件自动从出料口掉落,简单快速有效。

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题可以通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种自动卸料双头倒角装置,包括机座、切刀装置、接料装置、送料装置和电气控制箱,电气控制箱设置于机座内,机座上端设有控制屏,所述的机座上端面为工作台,切刀装置有一对,对称分布在工作台上,两个切刀装置之间空间为工件加工区域,在工件加工区域前、后侧分别设有送料装置和接料装置;所述的接料装置,包括固定座、接料板和推动气缸,所述的接料板有一对,对称分布在固定座两侧,接料板通过固定销转动设置于固定座上,所述的接料板前端具有圆弧形接料槽,接料板后端设有推动气缸,所述的固定座上端面上设有压紧气缸,压紧气缸前端设有压紧块。

[0006] 所述的送料装置两侧通过料架固定于机座上端面上。

[0007] 所述的切刀装置由底座、驱动电机和刀具构成,驱动电机设置于底座上,刀具设置驱动电机上。

[0008] 所述的底座下端设有伺服导轨机构。

[0009] 所述的机座上端面周边设有防护罩。

[0010] 所述的工件加工区域设有一体式防护罩,防护罩上设有出料口,出料口下端设有出料挡板。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果为:

[0012] 本实用新型专对圆管及圆棒加工端面、内角及外角的机床装置,本机采用人工进料、气动送料、自动夹钳、自动进退刀、自动落料、连续循环动作、一次成型;成型后工件自动从出料口掉落,简单快速有效。

附图说明

- [0013] 图1为本实用新型结构示意图；
[0014] 图2为本实用新型防护罩结构示意图；
[0015] 图3为本实用新型接料装置横向剖切结构示意图；
[0016] 图4为本实用新型接料装置纵向剖切结构示意图。

具体实施方式

[0017] 为使本实用新型实施例的目的、技术方案和优点更加清楚，下面将结合本实用新型实施例，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，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，都属于本实用新型保护的范围。

[0018] 一种自动卸料双头倒角装置，包括机座1、切刀装置2、接料装置3、送料装置4和电气控制箱，电气控制箱设置于机座1内，机座1上端设有控制屏5，所述的机座1上端面为工作台，切刀装置2有一对，对称分布在工作台上，所述的切刀装置2由底座201、驱动电机202 和刀具203构成，驱动电机202设置于底座201上，刀具203设置驱动电机202上，所述的底座201下端设有伺服导轨机构9，两个切刀装置2之间空间为工件加工区域，在工件加工区域前、后侧分别设有送料装置4和接料装置3，所述的送料装置4两侧通过料架6固定于机座1上端面上，机座1上端面周边设有防护罩101，所述的工件加工区域设有一体式防护罩7，防护罩7上设有出料口701，出料口701下端设有出料挡板8，所述的接料装置3，包括固定座301、接料板302和推动气缸303，所述的接料板302有一对，对称分布在固定座301两侧，接料板302通过固定销10转动设置于固定座301上，所述的接料板302前端具有圆弧形接料槽3021，接料板302后端设有推动气缸11，所述的固定座301上端面上设有压紧气缸12，压紧气缸12前端设有压紧块13，工件成型后压紧气缸12退回，推动气缸11推上，接料板302前端向下倾斜，工件自动从出料口掉落，简单快速有效，本实用新型专对圆管及圆棒加工端面、内角及外角的机床装置，本机采用人工进料、气动送料、自动夹钳、自动进退刀、自动落料、连续循环动作、一次成型。

[0019] 需要说明的是，在本文中，诸如术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含，从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素，而且还包括没有明确列出的其他要素，或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。在没有更多限制的情况下，由语句“包括一个……”限定的要素，并不排除在包括所述要素的过程、方法、物品或者设备中还存在另外 的相同要素。

[0020] 以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案，而非对其限制；尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，本领域的普通技术人员应当理解：其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换；而这些修改或者替换，并不使相应技术方案的本质脱离本实用新型各实施例技术方案的精神和范围。

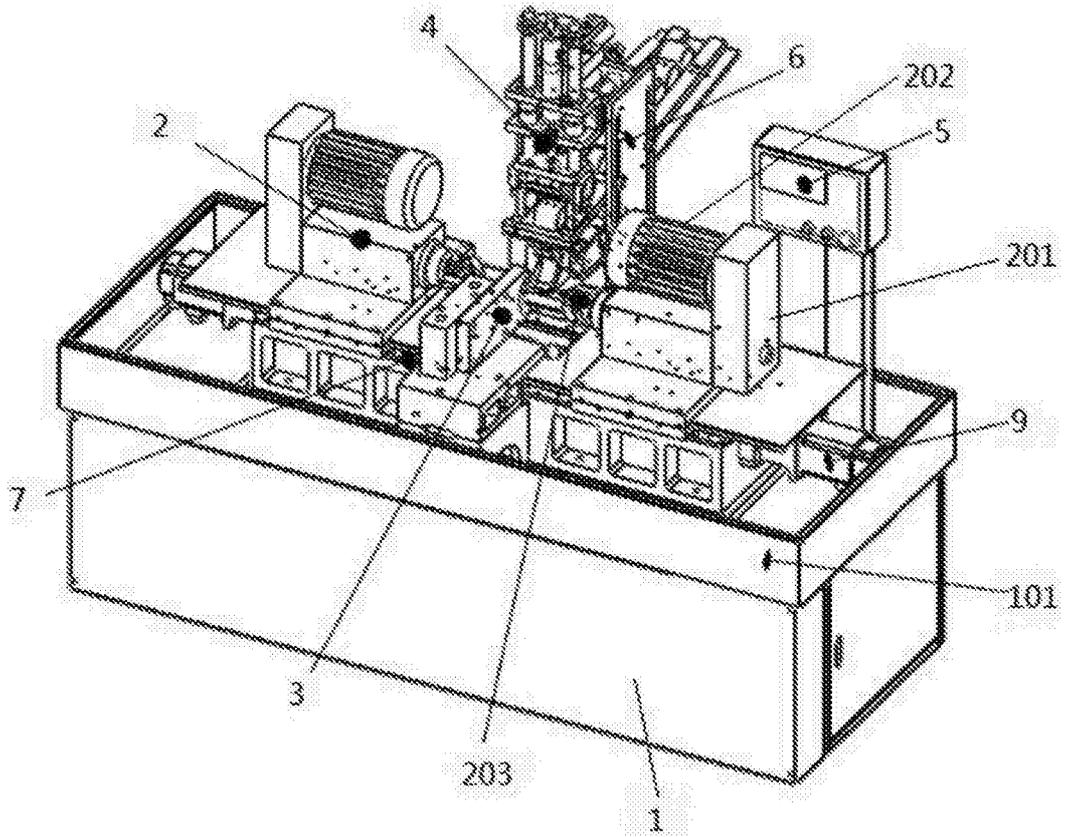


图1

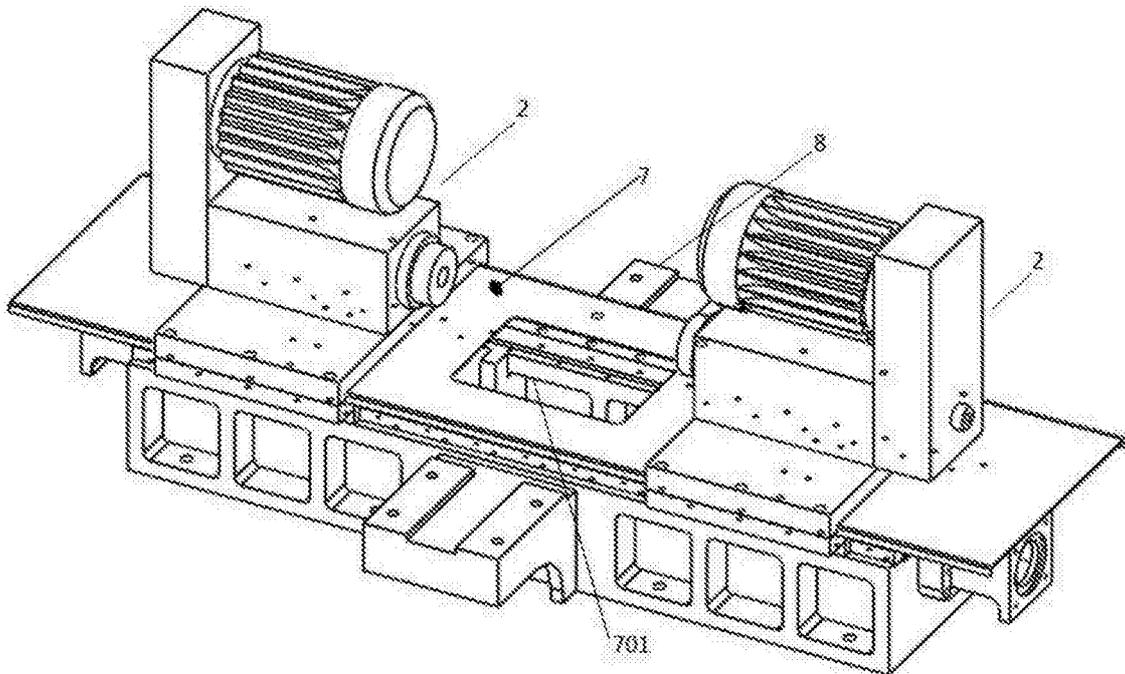


图2

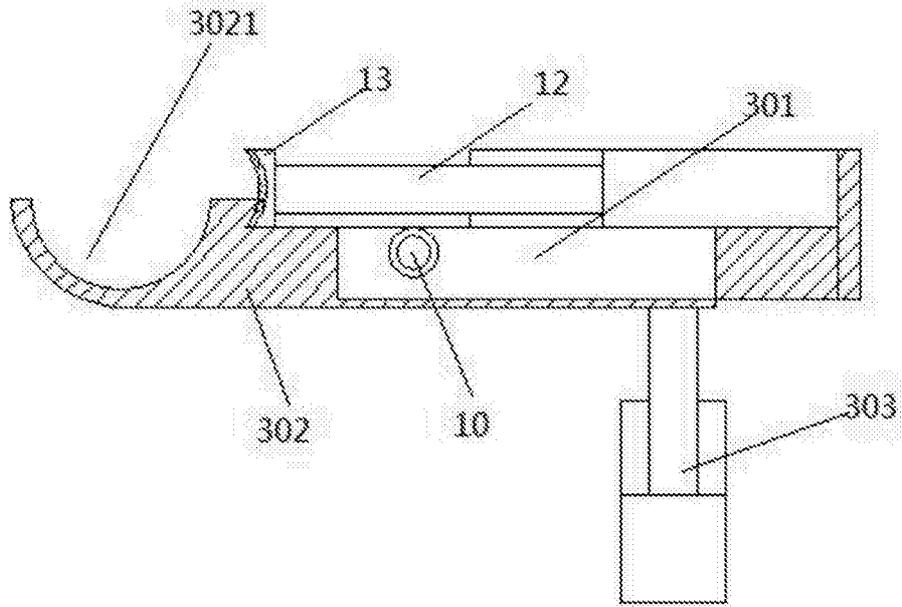


图3

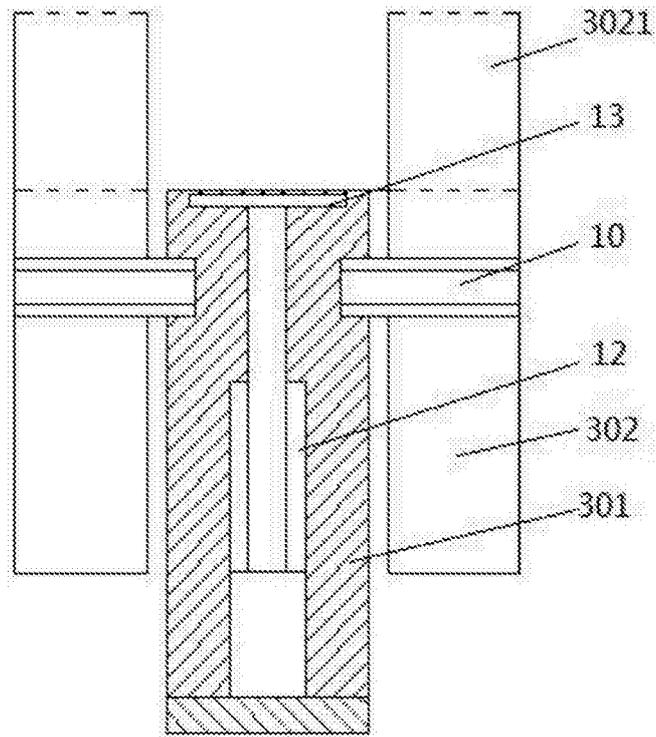


图4