

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl<sup>7</sup>

B23P 23/02

# [12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 99240898.9

[45] 授权公告日 2001 年 2 月 14 日

[11] 授权公告号 CN 2418998Y

[22] 申请日 1999.11.30 [24] 颁证日 2000.8.19  
 [73] 专利权人 番禺市钟村鸿业五金厂  
 地址 511495 广东省番禺市钟村镇钟三村隆辉  
 路段  
 [72] 设计人 彭鉴权

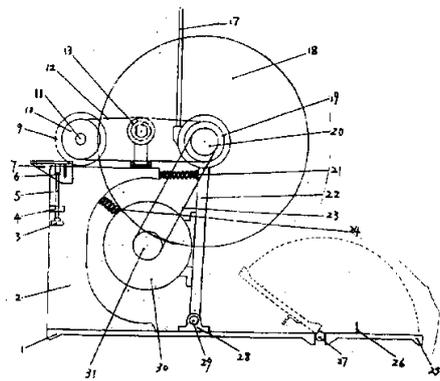
[21] 申请号 99240898.9  
 [74] 专利代理机构 番禺市专利事务所  
 代理人 梁新杰

权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图页数 1 页

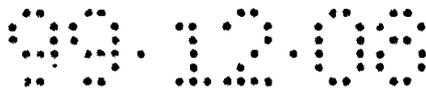
[54] 实用新型名称 多功能切磨机

[57] 摘要

本实用新型多功能切磨机属于金属的其它加工领域,它是由底板,立板,电机,电机座,磨口工作台,切割工作台,模具,砂轮片组成,磨口工作台由固定架固定在立板上,由螺杆调节磨口工作台的位置,切割工作台由活页接扣连接在底板上,在主轴上安装砂轮片,在被动轴的一端安装有模具,在被动轴的一端和主轴上套有砂带,本实用新型结构设计合理,将磨削和切割在一台机器上完成,是一种适合于流动的工作场所使用的磨削和切割一体的多功能切磨机。



ISSN 1008-4274



## 权 利 要 求 书

---

- 1、一种多功能切磨机，它是由底板，立板，电机，电机座组成，在底板上固定立板，电机固定在电机座上，电机通过皮带轮连接主轴，其特征是电机座通过销轴和固定座固定在底板上，磨口工作台由固定架固定在立板上，由螺杆调节磨口工作台的位置，切割工作台由活页接扣连接在底板上，切割工作台可绕活页接扣折叠，在主轴上安装砂轮片，在立板上固定的轴承座上安装被动轴，在被动轴的一端安装有模具，在被动轴的一端和主轴上套有砂带。
- 2、根据权利要求1所述的多功能切磨机，其特征是螺杆手柄连接在螺杆上，在切割工作台上有限位板，在砂带间安装有导向轮，在立板和电机座之间安装砂带调紧弹簧，在立板和电机之间安装切割回位弹簧。



## 说明书

### 多功能切磨机

本实用新型多功能切磨机属于金属的其它加工领域，特别是一种带有磨削和切割功能的机械。

现有的金属加工中的磨削和切割是采用分别两台机器完成的，在流动的工作场所，使用不方便，同时增加了使用者的成本。

本实用新型的目的在于提供一种适合于流动的工作场所使用的磨削和切割一体的多功能切磨机。

本实用新型的目的在于通过以下措施来达到的，它是由底板，立板，电机，电机座，磨口工作台，切割工作台，模具，砂轮片组成，在底板上固定立板，电机固定在电机座上，电机座通过销轴和固定座固定在底板上，磨口工作台由固定架固定在立板上，由螺杆调节磨口工作台的位置，切割工作台由活页接扣连接在底板上，切割工作台可绕活页接扣折叠，电机通过皮带轮连接主轴，在主轴上安装砂轮片，在立板上固定的轴承座上安装被动轴，在被动轴的一端安装有模具，在被动轴的一端和主轴上套有砂带，在需要切割时，打开切割工作台，取下套在被动轴的一端和主轴上的砂带，电机通过皮带轮带动主轴转动，用手柄操作安装在主轴上的砂轮片切割，在需要磨削磨口时，在被动轴的一端和主轴上套上砂带，电机通过皮带轮带动主轴转动，主轴由砂带带动被动轴转动，实现模具磨削和砂带磨削。

本实用新型结构设计合理，将磨削和切割在一台机器上完成，方便在流动的工作场所使用，是一种适合于流动的工作场所使用的磨削和切割一体的多功能切磨机。

附图 1 是本实用新型的结构示意图。

下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

如附图 1 所示，本实用新型是由底板 1，立板 2，固定架 3，螺杆手柄 4，螺杆 5，锁紧螺母 6，磨口工作台 7，轴承座 9，模具 10，被动轴 11，砂带 12，导向轮 13，手柄 17，砂轮片 18，主轴 19，皮带轮 20，砂带调紧弹簧 21，电机座 22，皮带 23，切割回位弹簧 24，切割工作台 25，限位板 26，活页接扣 27，固定座 28，销轴 29，电机 30，皮带轮 31 组成，在底板上固定立板，电机座通过销轴和固定座固定在底板上，电机固定在电机座上，电机输出轴上的皮带轮 31 通过皮带 23 连接主轴上的皮带轮 20，磨口工作台由固定架固定在立板上，螺杆手柄 4 连接在螺杆上，由螺杆调节磨口工作台的位置，切割工作台由活页接扣连接在底板上，在切割工作台上有限位板 26，切割工作台可绕活页接扣折叠，电机通过皮带轮连接主轴，在主轴上安装砂轮片，由手柄 17 操作安装在主轴上的砂轮片，在立板上固定的轴承座上安装被动轴，在被动轴的一端安装有模具，在被动轴的一端和主轴上套有砂带，在砂带间安装有导向轮 13，在立板和电机座之间安装砂带调紧弹簧 21，在立板和电机之间安装切割回位弹簧 24，在需要切割时，打开切割工作台，取下套在被动轴的一端和主轴上的砂带，电机通过皮带轮带动主轴转动，用手柄操作安装在主轴上的砂轮片切割，在需要磨削磨口时，在被动轴的一端和主轴上套上砂带，电机通过皮带轮带动主轴转动，主轴由砂带带动被动轴转动，实现模具磨削和砂带磨削。

说明书附图

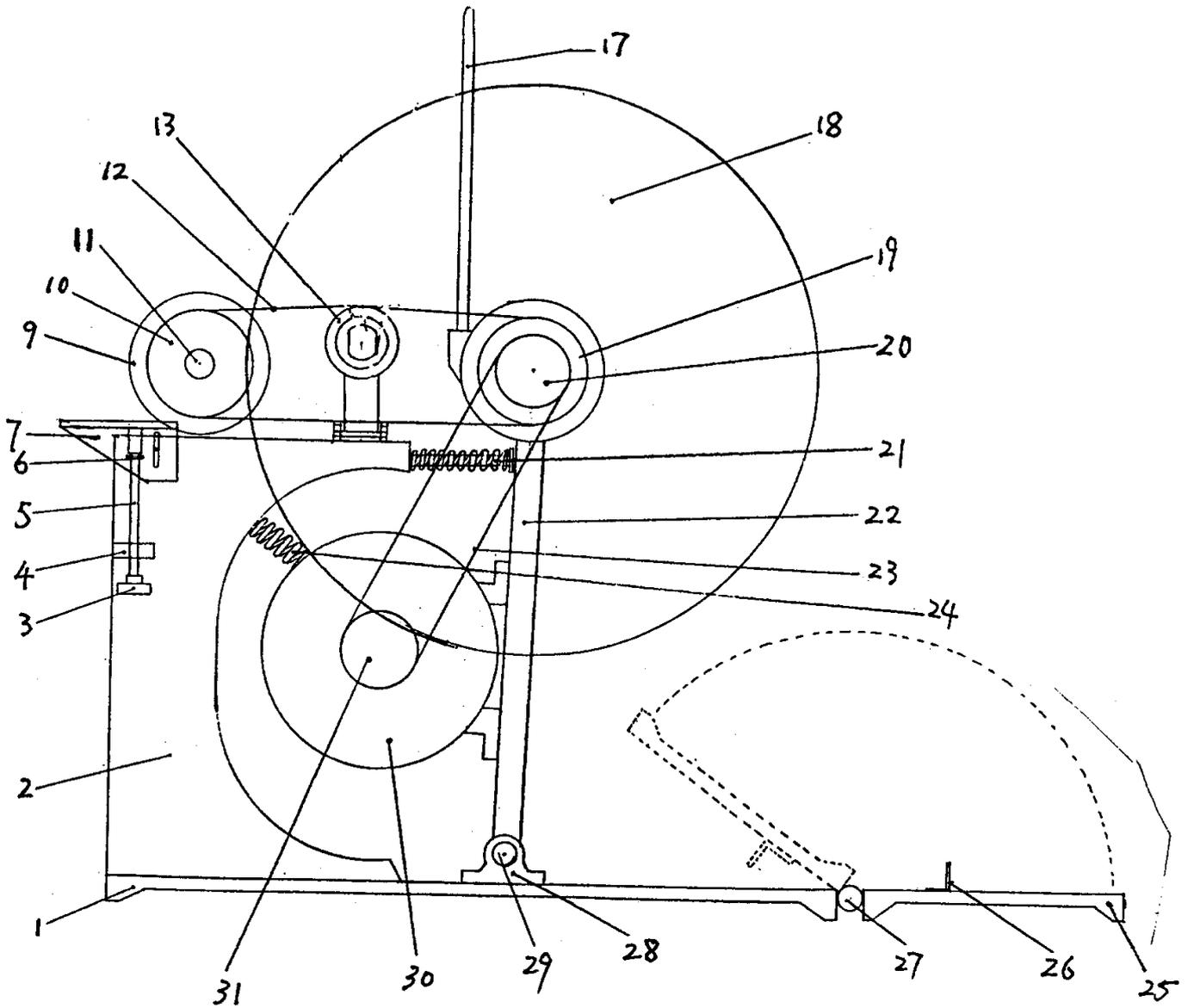


图 1