

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B24B 7/00 (2006.01)

B24B 55/06 (2006.01)



## [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720055413.5

[45] 授权公告日 2008年6月11日

[11] 授权公告号 CN 201070731Y

[22] 申请日 2007.8.7

[21] 申请号 200720055413.5

[73] 专利权人 霍秀荣

地址 528000 广东省佛山市禅城区榴苑五街  
16座之二403房

[72] 发明人 霍秀荣

[74] 专利代理机构 江门嘉权专利商标事务所有限公司

代理人 蒋康铭

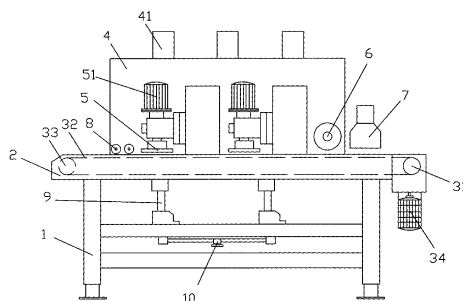
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

[54] 实用新型名称

一种砂光机

[57] 摘要

本实用新型公开了一种砂光机，其包括机架，机架上设置有工作机台，工作机台内设置有由电机带动送料驱动辊，送料驱动辊通过传动带与送料从动辊相连接配备移动式修轮(刀)器，所述工作机台上设置有防尘罩，防尘罩内设置有由电机带动的金钢砂轮磨头；本产品采用金钢砂轮代替常规砂带式砂光机，主要能去除板材不规则板面，使板面统一平整，调节到所需的板材厚度，具有使用成本低，从而可以广泛应用于板材的砂光制作上。



1. 一种砂光机，其特征在于：包括机架（1），机架（1）上设置有工作机台（2），工作机台（2）内设置有由电机（34）带动送料驱动辊（31），送料驱动辊（31）通过传动带（32）与送料从动辊（33）相连接配备移动式修轮（刀）器，所述工作机台（2）上设置有防尘罩（4），防尘罩（4）内设置有由电机（51）带动的金钢砂轮磨头（5）。
2. 根据权利要求 1 所述的一种砂光机，其特征在于：所述的防尘罩（4）内设置有两组金钢砂轮磨头（5）。
3. 根据权利要求 1 所述的一种砂光机，其特征在于：所述的防尘罩（4）内设置有磨辊（6）。
4. 根据权利要求 1 所述的一种砂光机，其特征在于：所述防尘罩（4）上设置有吸尘口（41）。
5. 根据权利要求 1 所述的一种砂光机，其特征在于：所述工作机台（2）上设置有扫尘器（7）。
6. 根据权利要求 1 所述的一种砂光机，其特征在于：所述工作机台（2）上压辊（8）。
7. 根据权利要求 1 所述的一种砂光机，其特征在于：所述的机架（1）设置有与工作机台（2）连接的蜗轮升降装置（9），所述的蜗轮升降装置（9）为四台，其之间通过联动装置（10）相连接。

## 一种砂光机

### 技术领域

本实用新型涉及一种砂光机，特别是一种砂轮式砂光机。

### 背景技术

目前市面上的砂光机，通常是为砂带式砂光机，砂带式砂光机的使用成本高更换砂带频繁，容易造成板面起坑纹或凹凸不平等现象。从而难以符合人们的使用要求。

### 发明内容

为了克服现有技术的不足，本实用新型提供一种抛光效果好、使用成本低的砂光机。

本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：

一种砂光机，其包括机架，机架上设置有工作机台，工作机台内设置有由电机带动送料驱动辊，送料驱动辊通过传动带与送料从动辊相连接配备移动式修轮（刀）器，所述工作机台上设置有防尘罩，防尘罩内设置有由电机带动的金钢砂轮磨头；

作为上述技术方案的改进，所述的防尘罩内设置有两组金钢砂轮磨头；所述的防尘罩内设置有磨辊；所述防尘罩上设置有吸尘口；所述工作机台上设置有扫尘器；所述工作机台上压辊；

作为上述技术方案的进一步改进，所述的机架设置有与工作机台连接的蜗轮升降装置，所述的蜗轮升降装置为四台，其之间通过联动装置相连接。

本实用新型的有益效果是：本产品采用金钢砂轮代替常规砂带式砂光机，主要能去除板材不规则板面，使板面统一平整，调节到所需的板材厚度，具有使用成本低，从而可以广泛应用于板材的砂光制作上。

### 附图说明

下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

图 1 是本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

参照图 1，一种砂光机，其包括机架 1，机架 1 上设置有工作机台 2，工作机台 2 内设置有由电机 34 带动送料驱动辊 31，送料驱动辊 31 通过传动带 32 与送料从动辊 33 相连接配备移动式修轮（刀）器，所述工作机台 2 上设置有防尘罩 4，防尘罩 4 内设置有由电机 51 带动的金钢砂轮磨头 5，为了使砂光的效果更好，所述的防尘罩 4 内设置有两组金钢砂轮磨头 5，另外，所述防尘罩 4 内还设置有磨辊 6。

本产品防尘罩 4 上设置有吸尘口 41，从而有利于清理防尘罩 4 内由于砂光轮与板材磨擦产生的粉尘；另外，本产品在工作机台 2 上设置有扫尘器 7，有效清理砂光后的板材上的粉尘，同时，为了保证板材上能够紧压在传动带 32 上进行传送，

所述工作机台 2 上压辊 8。

本产品为了控制调节板材到所需要的厚度，所述的机架 1 设置有与工作机台 2 连接的蜗轮升降装置 9，所述的蜗轮升降装置 9 为四台，其之间通过联动装置 10 相连接。

本产品采用金钢砂轮代替常规砂带式砂光机，主要能去除板材不规则板面，使板面统一平整，调节到所需的板材厚度，具有使用成本低，从而可以广泛应用于板材的砂光制作上。

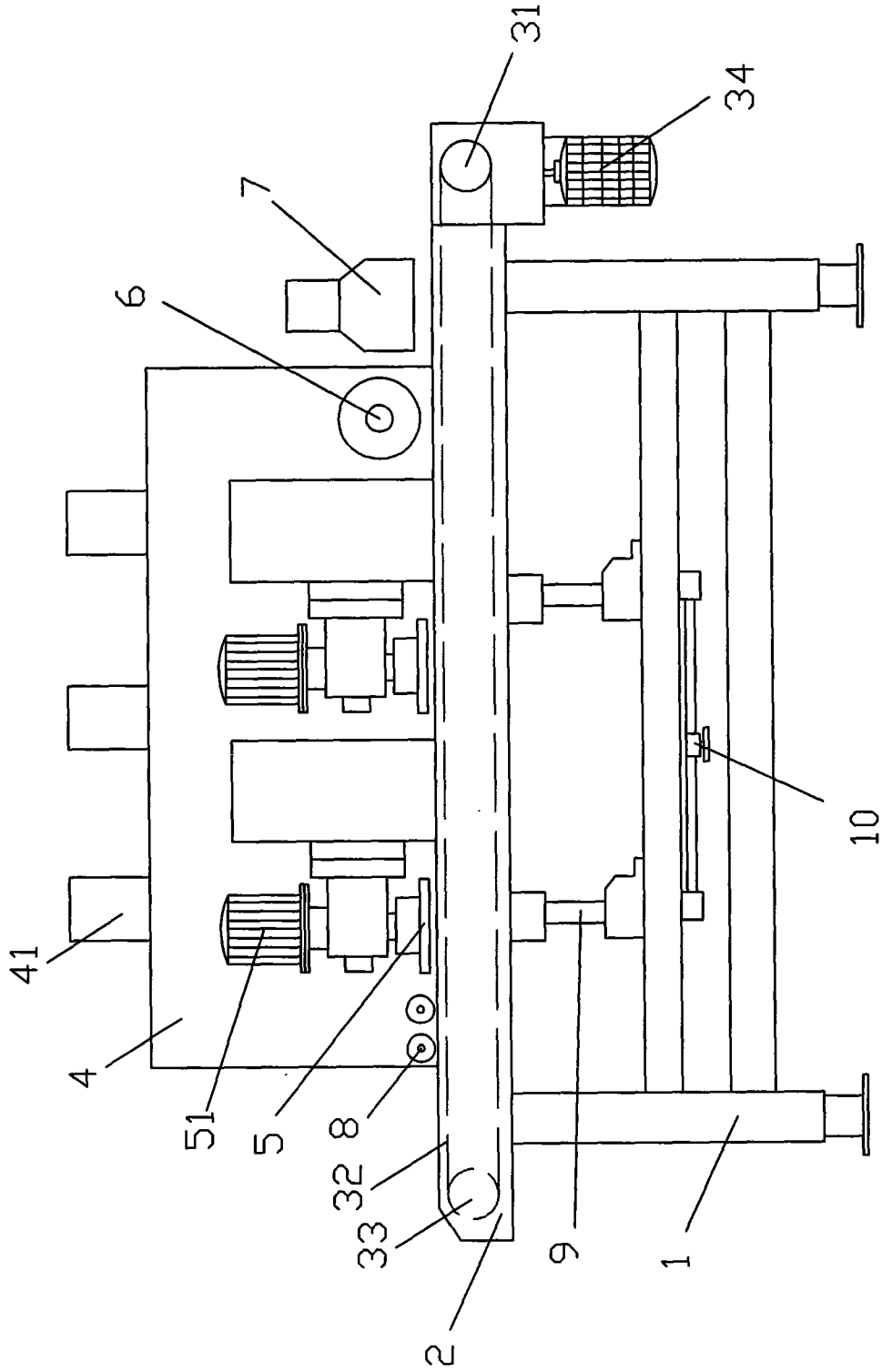


图1