



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205928166 U

(45)授权公告日 2017.02.08

(21)申请号 201620860071.3

(22)申请日 2016.08.10

(73)专利权人 安徽中鼎减震橡胶技术有限公司

地址 242000 安徽省宣城市宁国经济技术
开发区中鼎工业园

(72)发明人 何仕生 彭建芳 黄炳发 沈云
郭延明

(51)Int.Cl.

B24B 9/20(2006.01)

B24B 27/00(2006.01)

B24B 47/12(2006.01)

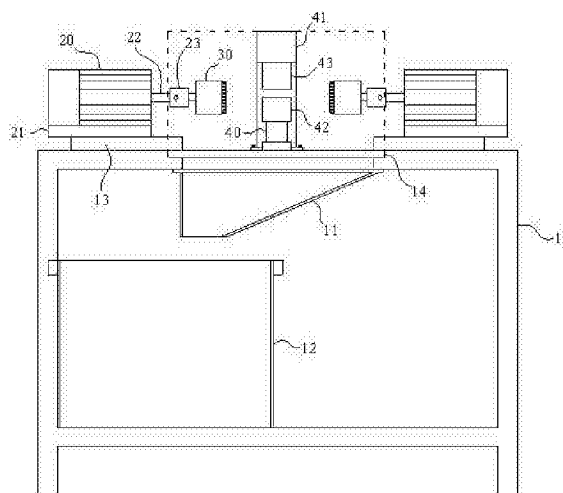
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种两侧打磨的磨边机

(57)摘要

本实用新型涉及一种两侧打磨的磨边机,属于机加工设备技术领域,包括机架,所述机架上对称设置有两个打磨机构,所述打磨机构之间设置有工件压紧机构;所述打磨机构包括驱动电机和驱动轴,所述驱动轴上设置有轴套,所述轴套上固定连接有钢丝刷;所述工件压紧机构包括下支架和上支架,所述下支架上端设置有下压头,所述上支架下端设置有与下压头对应的上压头。该技术方案通过下压头和上压头对橡胶工件进行定位,然后在驱动电机的带动下,使得钢丝刷高速转动,从而对橡胶工件的边缘的废边进行清除,并且一次加工即可对工件的两端进行磨边处理,生产效率与产品质量较现有的砂轮磨边设备均有较大的提高。



1. 一种两侧打磨的磨边机,其特征在于,包括机架(10),所述机架(10)上对称设置有两个打磨机构,所述打磨机构之间设置有工件压紧机构;所述打磨机构包括驱动电机(20)和驱动轴(22),所述驱动轴(22)上设置有轴套(23),所述轴套(23)上固定连接有钢丝刷(30);所述工件压紧机构包括下支架(40)和上支架(41),所述下支架(40)上端设置有下压头(42),所述上支架(41)下端设置有与下压头(42)对应的上压头(43)。

2. 如权利要求1所述的一种两侧打磨的磨边机,其特征在于,所述机架(10)下表面设置有与工件压紧机构对应的斜向排屑槽(11),所述排屑槽(11)下方设置有集料仓(12)。

3. 如权利要求2所述的一种两侧打磨的磨边机,其特征在于,所述机架(10)上靠近工件压紧机构边缘的位置设置有挡板(14),所述挡板(14)可上翻、并对两个钢丝刷(30)之间的打磨区域与工作环境隔离。

4. 如权利要求3所述的一种两侧打磨的磨边机,其特征在于,所述驱动电机(20)下方设置有电机座(21),所述电机座(21)与机架(10)之间设置有滑动轨道(13)。

一种两侧打磨的磨边机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种两侧打磨的磨边机,属于机加工设备技术领域。

背景技术

[0002] 磨边机是一种用于产品边角的磨削抛光加工的设备,具有粗磨、精磨、抛光一次完成的特点,为了适应机械化生产的需要,传统的手工磨边由于存在加工质量稳定性差,生产效率低,安全隐患较大等问题,已经逐步被机械打磨取代。在汽车零部件加工过程中,部分橡胶套管需要对边缘的废边进行清除,这就需要借助磨边设备进行,传统的磨边设备为砂轮磨边,磨边过程中稍不注意就会损坏橡胶零件,因此产品合格率较低。

发明内容

[0003] 为解决现有技术中存在的问题,本实用新型提供了一种两侧打磨的磨边机,具体技术方案如下:

[0004] 一种两侧打磨的磨边机,包括机架,所述机架上对称设置有两个打磨机构,所述打磨机构之间设置有工件压紧机构;所述打磨机构包括驱动电机和驱动轴,所述驱动轴上设置有轴套,所述轴套上固定连接有机架;所述工件压紧机构包括下支架和上支架,所述下支架上端设置有下压头,所述上支架下端设置有与下压头对应的上压头。

[0005] 作为上述技术方案的改进,所述机架下表面设置有与工件压紧机构对应的斜向排屑槽,所述排屑槽下方设置有集料仓。

[0006] 作为上述技术方案的改进,所述机架上靠近工件压紧机构边缘的位置设置有挡板,所述挡板可上翻、并对两个钢丝刷之间的打磨区域与工作环境隔离。

[0007] 作为上述技术方案的改进,所述驱动电机下方设置有电机座,所述电机座与机架之间设置有滑动轨道。

[0008] 上述技术方案通过下压头和上压头对橡胶工件进行定位,而后在驱动电机的带动下,使得钢丝刷高速转动,从而对橡胶工件的边缘的废边进行清除,并且一次加工即可对工件的两端进行磨边处理,生产效率与产品质量较现有的砂轮磨边设备均有较大的提高。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型一种两侧打磨的磨边机的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 如图1所示,本实用新型提供了一种两侧打磨的磨边机,包括机架10,所述机架10上对称设置有两个打磨机构,所述打磨机构之间设置有工件压紧机构;所述打磨机构包括驱动电机20和驱动轴22,所述驱动轴22上设置有轴套23,所述轴套23上固定连接有机架;所述工件压紧机构包括下支架40和上支架41,所述下支架40上端设置有下压头42,所述上支架41下端设置有与下压头42对应的上压头43。

[0011] 上述技术方案先通过下压头42和上压头43对橡胶工件进行定位,而后在驱动电机20的带动下,使得钢丝刷30高速转动,从而对橡胶工件的边缘的废边进行清除,并且一次加工即可对工件的两端进行磨边处理,生产效率与产品质量较现有的砂轮磨边设备均有较大的提高。

[0012] 进一步的,所述机架10下表面设置有与工件压紧机构对应的斜向排屑槽11,所述排屑槽11下方设置有集料仓12,该优选方案中机架10上靠近工件压紧机构两侧的位置为镂空结构,确保加工过程中的碎屑能够进入到排屑槽11中,并最终收集到集料仓12内。

[0013] 更进一步的,所述机架10上靠近工件压紧机构边缘的位置设置有挡板14,所述挡板14可上翻、并对两个钢丝刷30之间的打磨区域与工作环境隔离,该优选方案中挡板14的数目可以为两个,分别设置在工件压紧机构的两侧、并且与两个打磨机构共同围合成四边形区域,对磨边机打磨过程进行隔离。

[0014] 更进一步的,所述驱动电机20下方设置有电机座21,所述电机座21与机架10之间设置有滑动轨道13,该优选方案中驱动电机20能够在滑动轨道13上向工件压紧机构滑动,滑动形成可以通过工件长度自由控制,通用性更好。

[0015] 以上对本实用新型的实施例进行了详细说明,但所述内容仅为本实用新型的较佳实施例,不能被认为用于限定本实用新型的实施范围,凡依本实用新型范围所作的均等变化与改进等,均应仍归属于本实用新型涵盖范围之内。

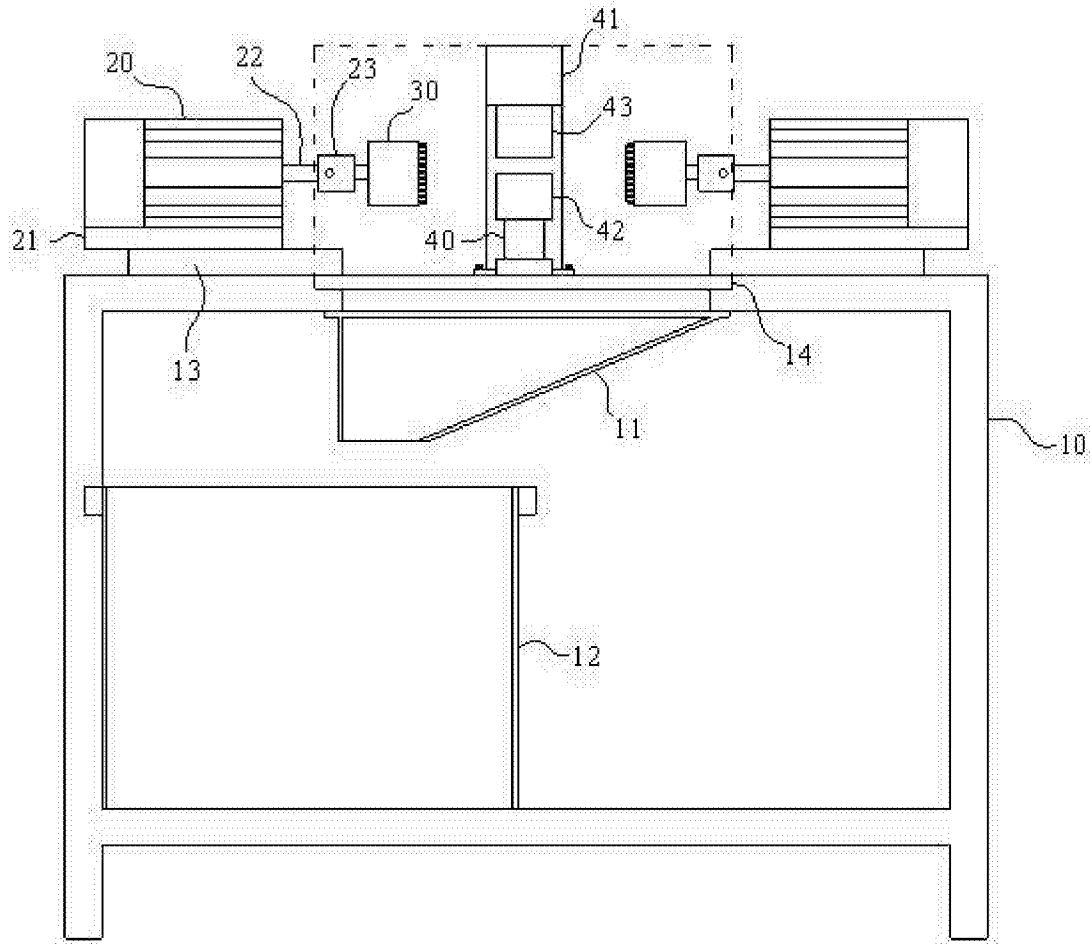


图1