



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201998022 U

(45) 授权公告日 2011. 10. 05

(21) 申请号 201020504636. 7

(22) 申请日 2010. 08. 25

(73) 专利权人 九江金凤凰装饰材料有限公司
地址 330300 江西省九江市永修县恒丰镇

(72) 发明人 朱新明

(74) 专利代理机构 江西省专利事务所 36100
代理人 杨志宇

(51) Int. Cl.
B24B 27/00 (2006. 01)

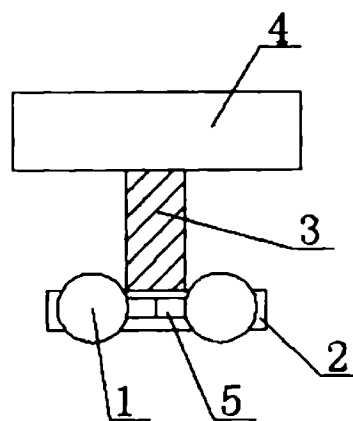
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

爪式定厚机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种爪式定厚机。本实用新型的爪式定厚机,包括磨削刀、圆盘、中轴、机架、刀座和伞齿轮;其中:圆盘套在中轴上,中轴的上端通过连接件滑动固定在机架上,中轴的下端通过伞齿轮与刀座连接,圆盘的周边安装有刀座,磨削刀安装在刀座上。本实用新型的优点:圆盘带动刀座做公转磨削,伞齿轮带动刀座做自转磨削,二者共同磨削方式产生的效果,明显优于传统的平动磨削方式产生的效果,体现在磨削速度快,机器运转良好,不容易出现故障,能磨削硬度较高的板材。



1. 爪式定厚机,包括磨削刀(1)、圆盘(2)、中轴(3)、机架(4)、刀座(5)和伞齿轮(6);其特征在于:圆盘(2)套在中轴(3)上,中轴(3)的上端通过连接件滑动固定在机架(4)上,中轴(3)的下端通过伞齿轮(6)与刀座(5)连接,圆盘(2)的周边安装有刀座(5),磨削刀(1)安装在刀座(5)上。

2. 根据权利要求1所述的爪式定厚机,其特征在于:圆盘(2)的周边均匀排布有6个刀座(5)。

爪式定厚机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种制备人造建筑用或工业用板材的厚度磨削设备,特别是一种爪式定厚机。

背景技术

[0002] 传统的定厚机中的圆盘和磨削刀固定连接,磨削刀通过平动的方式进行磨削,磨削多余板材,直至达到规定的厚度,这种依靠圆盘的转动来带动磨削刀进行磨削板材,磨削功率有限,只适合磨削硬度较低的板材。

[0003] 当磨削硬度很大的板材时,机器容易损耗疲劳,磨削困难,经常会出现机器故障,且磨削速度慢。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种形式新颖、使用方便、高能高效的爪式定厚机。

[0005] 本实用新型的技术方案为:

[0006] 爪式定厚机,包括磨削刀、圆盘、中轴、机架、刀座和伞齿轮;其中:圆盘套在中轴上,中轴的上端通过连接件滑动固定在机架上,中轴的下端通过伞齿轮与刀座连接,圆盘的周边安装有刀座,磨削刀安装在刀座上。圆盘的周边分别均匀排布有6个刀座。

[0007] 本实用新型的优点:圆盘带动刀座做公转磨削,伞齿轮带动刀座做自转磨削,二者共同磨削方式产生的效果,明显优于传统的平动磨削方式产生的效果。体现在磨削速度快,机器运转良好,不容易出现故障,能磨削硬度较高的板材。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的俯视图;

[0009] 图2是本实用新型的左视图;

[0010] 图3是本实用新型的工作示意图。

[0011] 附图标记:磨削刀1、圆盘2、中轴3、机架4、刀座5、伞齿轮6。

具体实施方式

[0012] 实施例1、爪式定厚机,包括磨削刀1、圆盘2、中轴3、机架4、刀座5和伞齿轮6;其中:圆盘2套在中轴3上,中轴3的上端通过连接件滑动固定在机架4上,中轴3的下端通过伞齿轮6与刀座5连接,圆盘2的周边安装有刀座5,磨削刀1安装在刀座5上。

[0013] 实施例2、爪式定厚机,其中:圆盘2的周边分别均匀排布有6个刀座5。其余同实施例1。

[0014] 工作原理:

[0015] 动力源通过吊架使得中轴3平行移动,并驱动中轴3转动,中轴3带动圆盘2使得圆盘2带动刀座5做公转磨削,中轴3通过伞齿轮6带动刀座5做自转磨削。当磨削板材

时,圆盘 2 公转和刀座 5 自转同时进行磨削,动力源通过吊架使得中轴 3 成“Z”字形的平行移动来进行磨削。

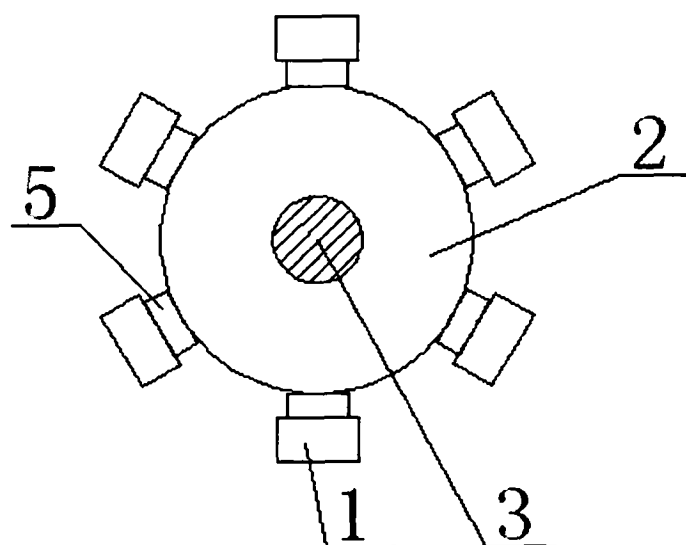


图 1

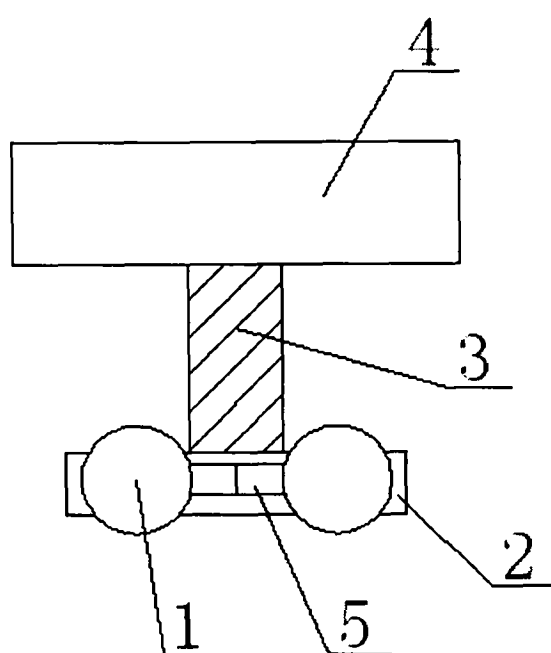


图 2

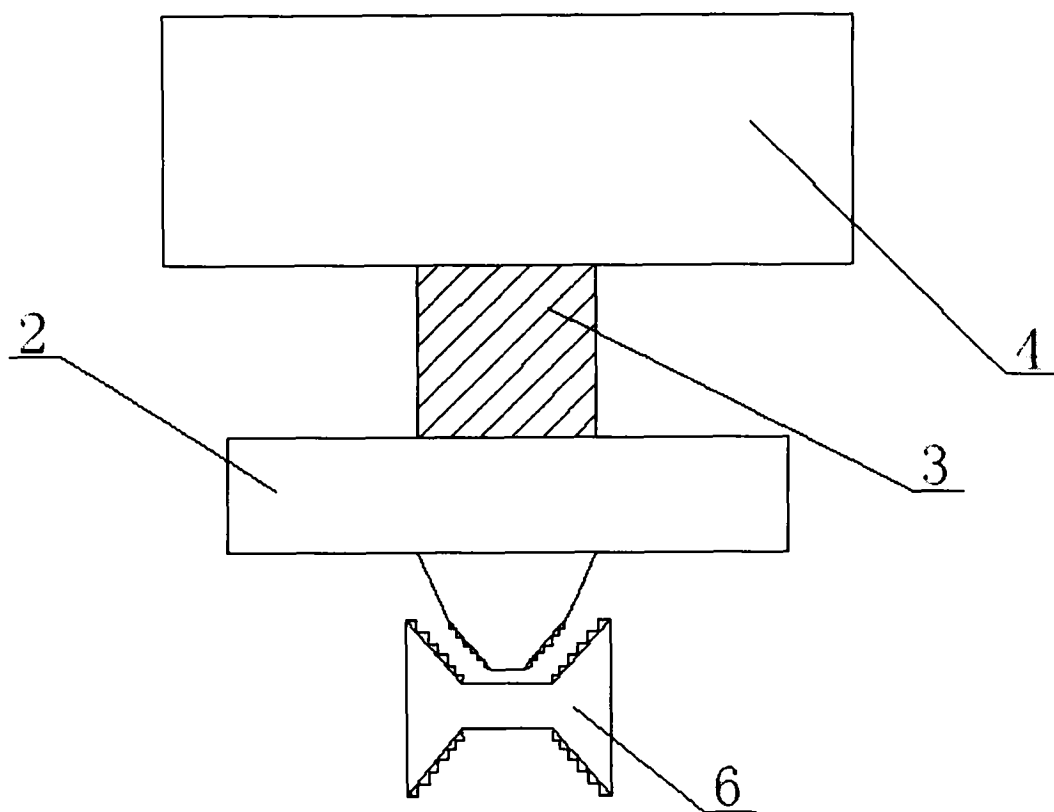


图 3