



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204893694 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 23

(21) 申请号 201520577950. 0

(22) 申请日 2015. 08. 04

(73) 专利权人 广东磨克科技有限公司

地址 528000 广东省佛山市顺德区伦教街道
新塘村委会世龙工业区世龙大道以西
11 号之 8

(72) 发明人 潘凌云

(51) Int. Cl.

B24B 41/00(2006. 01)

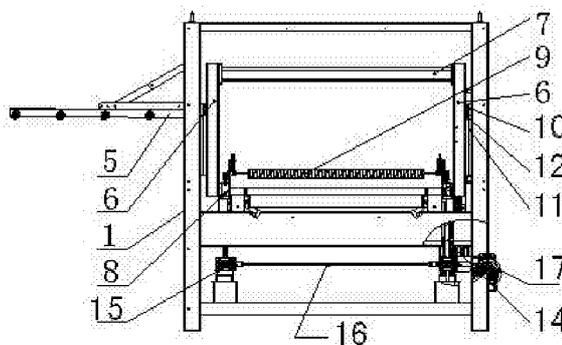
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种全自动数控分体异型面抛光机的升降机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种全自动数控分体异型面抛光机的升降机构,包括机架、输送组件、托轮组件、压料组件、换磨料托料架组件,所述压料组件与四个独立支柱升降座连接并同步升降,四个独立支柱升降座的上方连接有承托座,四个独立支柱升降座的下方连接有压轮管,所述压轮管上安装有若干压料辊,在四个独立支柱升降座上还安装有用于导向定位的定位T滑槽、导向滑动T块和T槽垫条,所述压料组件与升降燕尾板连接,升降燕尾板与牙箱升降螺杆连接,牙箱升降螺杆通过牙箱、连接轴与减速电机连接;本实用新型结构设计巧妙、使用方便、生产成本较低。



1. 一种全自动数控分体异型面抛光机的升降机构,包括机架、输送组件、托轮组件、压料组件、换磨料托料架组件,其特征在于:所述压料组件与四个独立支柱升降座连接并同步升降,四个独立支柱升降座的上方连接有承托座,四个独立支柱升降座的下方连接有压轮管,所述压轮管上安装有若干压料辊,在四个独立支柱升降座上还安装有用于导向定位的定位 T 滑槽、导向滑动 T 块和 T 槽垫条,所述压料组件与升降燕尾板连接,升降燕尾板与牙箱升降螺杆连接,牙箱升降螺杆通过牙箱、连接轴与减速电机连接。

一种全自动数控分体异型面抛光机的升降机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种一种全自动数控分体异型面抛光机,尤其涉及一种全自动数控分体异型面抛光机的升降机构。

背景技术

[0002] 传统抛光机的升降机构,其压料辊装于磨料组件上,当被加工件厚度及凹阶发生变化时必须先计算两者的高低差,再调磨料组高底后再调压辊组,比较麻烦,且压辊组采取腰孔松螺丝调节,相当浪费调机时间;另一种压料辊与磨料组件独立升降,当加工件厚度发生变化而凹阶不变时两组都需要调节,且独立压料组件件的升降同步成本比较高。

发明内容

[0003] 为克服上述缺点,本实用新型提供一种结构设计巧妙、使用方便、使用寿命长、生产成本较低的全自动数控分体异型面抛光机的升降机构。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种全自动数控分体异型面抛光机的升降机构,包括机架、输送组件、托轮组件、压料组件、换磨料托料架组件,所述压料组件与四个独立支柱升降座连接并同步升降,四个独立支柱升降座的上方连接有承托座,四个独立支柱升降座的下方连接有压轮管,所述压轮管上安装有若干压料辊,在四个独立支柱升降座上还安装有用于导向定位的定位 T 滑槽、导向滑动 T 块和 T 槽垫条,所述压料组件与升降燕尾板连接,升降燕尾板与牙箱升降螺杆连接,牙箱升降螺杆通过牙箱、连接轴与减速电机连接。

[0006] 本实用新型的优点是:本产品结构简单、设计巧妙,磨料组装于压料辊上,采取减速电机组带动丝杆转动升降,根据板厚调好压辊高底再根据凹阶的深度调节磨料组,当凹阶深度不变时只需调节压辊组,调节方便;压料组件的升降采取四个独立支柱同步升降,与压料安装组横梁,磨料组承托梁用螺丝连接成框架,在机架四支立柱上锁导向滑条,通过减速电机带动丝杆转动实现其平稳升降,此结构对零件加工要求及装配要求都较低,普通钣金加工工艺就能保证其稳定的质量,成本低,操作方便。各个磨料组的传动均采用插拨式联动,换磨料及维护极其方便,换磨料托架锁于机器上,与磨料架本身的安装一致,换磨料时直接拖出即可。

附图说明

[0007] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0008] 图 1 是本实用新型的外观示意图。

[0009] 图 2 是本实用新型的侧面结构示意图。

具体实施方式

[0010] 参照图 1-图 2,一种全自动数控分体异型面抛光机的升降机构,包括机架 1、输送

组件 2、托轮组件 3、压料组件 4、换磨料托料架组件 5,所述压料组件 4 与四个独立支柱升降座 6 连接并同步升降,四个独立支柱升降座 6 的上方连接有承托座 7,四个独立支柱升降座 6 的下方连接有压轮管 8,所述压轮管 8 上安装有若干压料辊 9,在四个独立支柱升降座 6 上还安装有用于导向定位的定位 T 滑槽 10、导向滑动 T 块 11 和 T 槽垫条 12,所述压料组件 4 与升降燕尾板 13 连接,升降燕尾板 13 与牙箱升降螺杆 14 连接,牙箱升降螺杆 14 通过牙箱 15、连接轴 16 与减速电机 17 连接。

[0011] 本产品结构简单、设计巧妙,磨料组装于压料辊上,采取减速电机带动丝杆转动升降,根据板厚调好压辊高底再根据凹阶的深度调节磨料组,当凹阶深度不变时只需调节压料辊组,调节方便;压料组件的升降采取四个独立支柱同步升降,与压料安装组横梁,磨料组承托梁用螺丝连接成框架,在机架四支立柱上锁导向滑条,通过减速电机带动丝杆转动实现其平稳升降,此结构对零件加工要求及装配要求都较低,普通钣金加工工艺就能保证其稳定的质量,成本低,操作方便。各个磨料组的传动均采用插拨式联动,换磨料及维护极其方便,换磨料托架锁于机器上,与磨料架本身的安装一致,换磨料时直接拖出即可。

[0012] 此外,本实用新型不局限于上述实施方式,只要其以基本相同的手段达到本实用新型的技术效果,都应属于本实用新型的保护范围。

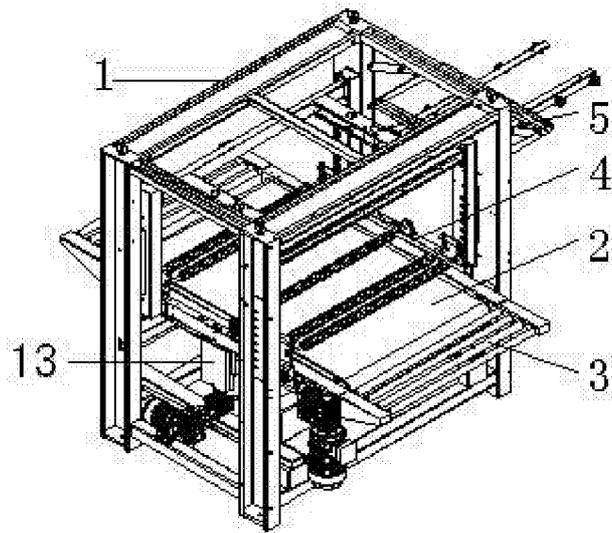


图 1

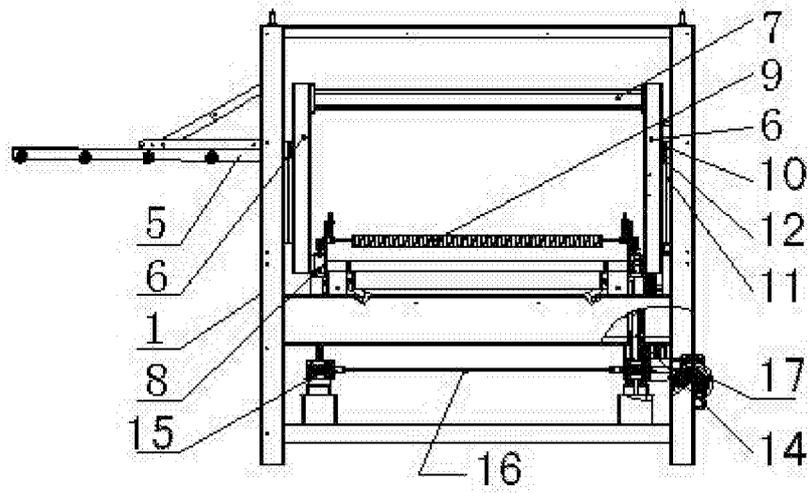


图 2