



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205325392 U

(45) 授权公告日 2016. 06. 22

(21) 申请号 201520875009. 7

(22) 申请日 2015. 11. 05

(73) 专利权人 贵州钢绳股份有限公司

地址 563000 贵州省遵义市桃溪路 47 号

(72) 发明人 王兴国 蔡大勇 张荣华 邵建明

(74) 专利代理机构 遵义市遵科专利事务所

52102

代理人 刘学诗

(51) Int. Cl.

B24B 21/02(2006. 01)

B24B 21/20(2006. 01)

B24B 21/18(2006. 01)

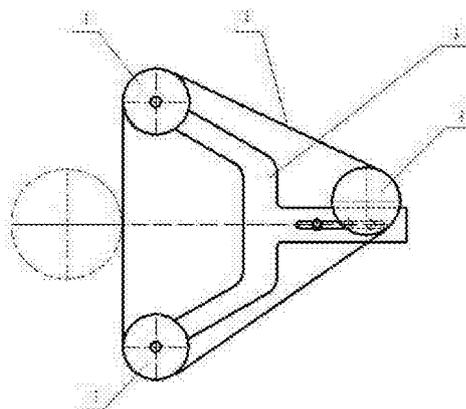
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种大直径卷筒加工后抛光装置

(57) 摘要

一种大直径卷筒加工后抛光装置, 主要由第一传动轮、砂带、支架、电机皮带轮、电机底板、电机、第二传动轮组成; 第一传动轮和第二轮传动轮装配在支架上, 可高速旋转, 电机皮带轮装在电机上, 电机装在电机底板上, 支架与电机底板采用活动连接, 第一传动轮、第二轮传动轮和电机皮带轮上设置有砂带, 可以通过调整支架滑槽在电机底板上的位置, 调节砂带松紧。本实用新型降低了加工成本, 提高了加工质量。



1. 一种大直径卷筒加工后抛光装置,其特征是:它主要由第一传动轮(1)、砂带(2)、支架(3)、电机皮带轮(4)、电机底板(5)、电机(6)、第二传动轮(7)组成;第一传动轮(1)和第二轮传动轮(7)装配在支架(3)上,可高速旋转,电机皮带轮(4)装在电机(6)上,电机(6)装在电机底板(5)上,支架(3)与电机底板(5)采用活动连接,第一传动轮(1)、第二轮传动轮(7)和电机皮带轮(4)上设置有砂带(2)。

一种大直径卷筒加工后抛光装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种大直径卷筒加工后抛光装置,属于金属制品机械设备制造技术领域。

背景技术

[0002] 原直径900毫米卷筒,工作面加工后,需在外圆磨床上磨工作面;该卷筒属薄壁件,在加工过程中,振动较大,工作面振纹严重,砂轮与工件摩擦力大,存在安全风险;且直径为1000毫米、1270毫米卷筒的加工,无大型设备磨削,只能靠精车保证,光洁度较差,故常规加工难于达到技术要求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服现有技术的不足,提供一种大直径卷筒加工后抛光装置,解决大直径卷筒抛光技术问题。

[0004] 本实用新型的技术方案是:取消用外圆磨床加工,大直径卷筒精车完后,换下车工刀杆,把抛光装置装在刀架上,砂带紧靠大直径卷筒工作面,用电机带动砂带,砂带运动方向与大直径卷筒旋转方向相反,利用相互之间的摩擦力,即可对大直径卷筒表面抛光。

[0005] 本实用新型主要由第一传动轮、砂带、支架、电机皮带轮、电机底板、电机、第二传动轮组成;第一传动轮和第二传动轮装配在支架上,可高速旋转,电机皮带轮装在电机上,电机装在电机底板上,支架与电机底板采用活动连接,第一传动轮、第二传动轮和电机皮带轮上设置有砂带,可以通过调整支架滑槽在电机底板上的位置,调节砂带松紧。夹持电机底板把抛光装置装在车床刀架上,砂带紧靠卷筒工作面,电机带动电机皮带轮高速旋转,电机皮带轮带动砂带在第一传动轮、第二传动轮上高速旋转,开动机床,机床带动卷筒工作面旋转,砂带与卷筒旋转方向相反,利用卷筒和砂带之间的摩擦力,对大直径卷筒表面抛光,同时利用车床刀架的自动走刀功能,带动砂带在卷筒上均匀抛光。

[0006] 本实用新型的有益效果:提高大直径卷筒工作面光洁度,降低加工成本,降低工人劳动强度,消除安全隐患。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型一种大直径卷筒加工后抛光装置结构示意图;

[0008] 图2为图1的俯视图。

[0009] 图中:1—第一传动轮;2—砂带;3—支架;4—电机皮带轮;5—电机底板;6—电机;7—第二传动轮。

具体实施方式

[0010] 以下结合附图对本实用新型一种大直径卷筒加工后抛光装置作进一步详细说明:

[0011] 图1、2中,它主要由第一传动轮1、砂带2、支架3、电机皮带轮4、电机底板5、电机6、

第二传动轮7组成;第一传动轮1和第二轮传动轮7装配在支架3上,可高速旋转,电机皮带轮4装在电机6上,电机6装在电机底板5上,支架3与电机底板5采用活动连接,第一传动轮1、第二轮传动轮7和电机皮带轮4上设置有砂带(2)。

[0012] 通过夹持电机底板5把抛光装置装在车床刀架上,砂带2紧靠卷筒工作面,电机6带动电机皮带轮4高速旋转,电机皮带轮4带动砂带2在第一传动轮1和第二轮传动轮7上高速旋转,开动机床,机床带动卷筒工作面旋转,砂带与卷筒旋转方向相反,利用卷筒和砂带之间的摩擦力,对大直径卷筒表面抛光。同时利用车床刀架的自动走刀功能,砂带在卷筒上均匀抛光。

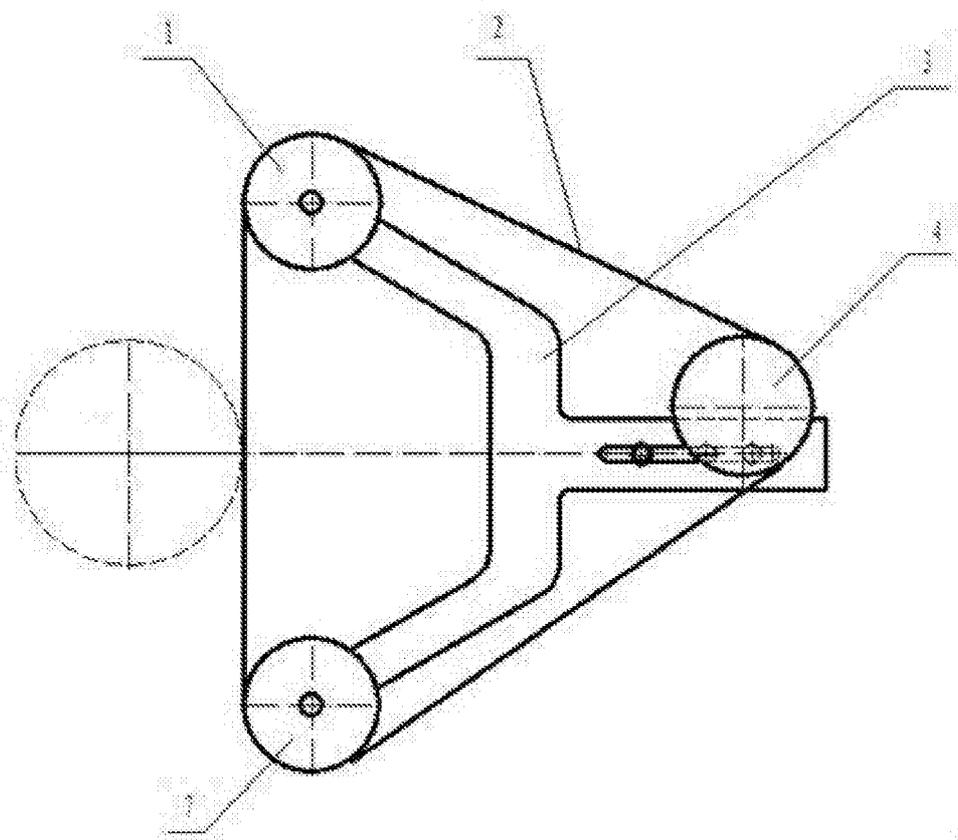


图1

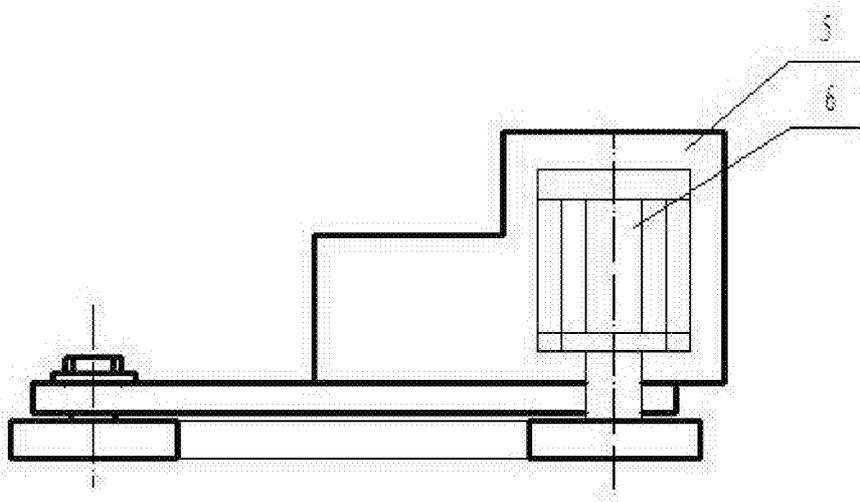


图2