



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203471517 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 12

(21) 申请号 201320498885. 3

(22) 申请日 2013. 08. 15

(73) 专利权人 苏州阿罗米科技有限公司

地址 215134 江苏省苏州市相城区渭塘镇骑
河村

(72) 发明人 徐文雷

(74) 专利代理机构 南京天翼专利代理有限责任
公司 32112

代理人 游富英

(51) Int. Cl.

B24B 21/02(2006. 01)

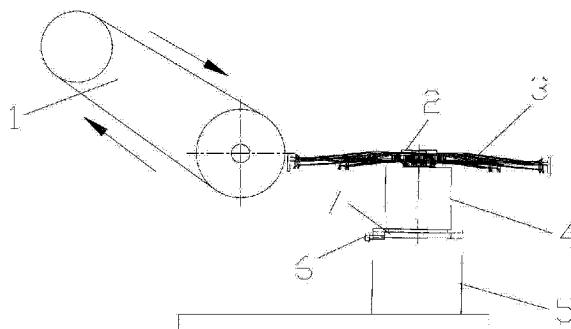
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种去除工件外圈毛刺的装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种去除工件外圈毛刺的装置,包括用于去除工件外圈毛刺的去毛刺装置、固定座和基座,所述工件转动连接在固定座上,所述固定座滑动连接在基座上。本实用新型工作时,将工件(可以是带轮)装在轴承座上用螺丝固定,移动轴承座,工件(可以是带轮)碰到砂带时自行均匀转动一圈磨削完成。磨削一个工件平均在13秒左右完成,工作效率提升27%。另外,采用本实用新型能使磨出的产品外观打磨面均匀,可以通过调整固定座的角度来控制带轮在打磨时的旋转速度,较大的节省了工时。该方式操作简单,对体力要求比较低,可以坐着来进行操作。对人身无安全伤害及其它不良影响,更加安全。



1. 一种去除工件外圈毛刺的装置,其特征在于包括用于去除工件外圈毛刺的去毛刺装置、固定座和基座,所述工件转动连接在固定座上,所述固定座滑动连接在基座上。
2. 根据权利要求1所述的去除工件外圈毛刺的装置,其特征在于所述固定座包括轴承座、轴承和转动轴,所述工件与转动轴连接。
3. 根据权利要求1或2所述的去除工件外圈毛刺的装置,其特征在于所述基座上设有滑动槽,固定座的底部设有可沿滑动槽相对滑动的滑动装置。
4. 根据权利要求3所述的去除工件外圈毛刺的装置,其特征在于所述滑动槽为T形槽。
5. 根据权利要求4所述的去除工件外圈毛刺的装置,其特征在于所述滑动槽的一端或两端设有限位螺丝。
6. 根据权利要求1所述的去除工件外圈毛刺的装置,其特征在于所述工件为圆形。
7. 根据权利要求1所述的去除工件外圈毛刺的装置,其特征在于所述去毛刺装置为砂带机。

一种去除工件外圈毛刺的装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及加工技术领域,具体涉及一种去除工件外圈毛刺的装置,特别是用于去除带轮外圈毛刺的装置。

背景技术

[0002] 传统的去除带轮外圈毛刺时需要手握带轮在砂带机上磨去毛刺,手工磨削磨五分之一圆时就需要换手握产品的位置,每次跟换都会与前一次磨削产生断差,外观磨削面不均匀,外观看上去比较丑;有断差衔接点,而且加工效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型在于解决去除带轮外圈毛刺时产品的外观不良、有断差衔接点,而且加工效率低的问题,提供一种外观磨削面均匀、去除衔接点、提供效率的去除工件外圈毛刺的装置。

[0004] 本实用新型的具体技术方案如下:

[0005] 一种去除工件外圈毛刺的装置,包括用于去除工件外圈毛刺的去毛刺装置、固定座和基座,所述工件转动连接在固定座上,所述固定座滑动连接在基座上。

[0006] 所述固定座包括轴承座、轴承和转动轴,所述工件与转动轴连接。

[0007] 所述基座上设有滑动槽,固定座的底部设有可沿滑动槽相对滑动的滑动装置;使得固定座可以沿滑动槽相对滑动,从而带动固定座上的工件滑动。

[0008] 所述滑动槽为 T 形槽。

[0009] 所述滑动槽的一端或两端设有限位螺丝;用于限制固定座的滑动。

[0010] 所述工件为圆形。

[0011] 所述去毛刺装置为砂带机。

[0012] 本实用新型工作时,将工件(可以是带轮)装在轴承座上用螺丝固定,移动轴承座,工件(可以是带轮)碰到砂带时自行均匀转动一圈磨削完成。磨削一个工件平均在 13 秒左右完成,手工磨削需要磨五分之一圆就要换手握产品的位置,加工时间在 18 秒钟左右,工作效率提升 27%。另外,采用本实用新型能使磨出的产品外观打磨面均匀,可以通过调整固定座的角度来控制带轮在打磨时的旋转速度,较大的节省了工时。该方式操作简单,对体力要求比较低,可以坐着来进行操作。对人身无安全伤害及其它不良影响,更加安全。

附图说明

[0013] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0014] 其中,1 为去毛刺装置,2 为转动轴,3 为工件,4 为固定座,5 为基座,6 为限位螺丝,7 为滑动槽。

具体实施方式

[0015] 以下结合附图进一步说明本实用新型。

[0016] 参见图 1, 一种去除工件外圈毛刺的装置, 包括用于去除工件外圈毛刺的去毛刺装置 1、固定座 4 和基座 5, 所述工件 3 转动连接在固定座 4 上, 所述固定座 4 滑动连接在基座 5 上。

[0017] 上述工件优选为圆形工件, 特别是带轮; 上述去毛刺装置可以是砂带机。

[0018] 上述固定座 4 包括轴承座、轴承和转动轴 2, 轴承座、轴承和转动轴之间采用现有的连接方式, 所述工件(带轮)上设有通孔, 用于与转动轴 2 连接。

[0019] 上述基座 5 上设有滑动槽 7, 固定座 4 的底部设有可沿滑动槽 7 相对滑动的滑动装置; 所述滑动槽优选为 T 形槽, 滑动装置优选为凸块; 在滑动槽的一端或两端设有限位螺丝 6。

[0020] 工作时, 将工件(带轮)装在轴承座上用螺丝固定, 移动轴承座, 工件(带轮)碰到砂带时自行均匀转动一圈磨削完成。

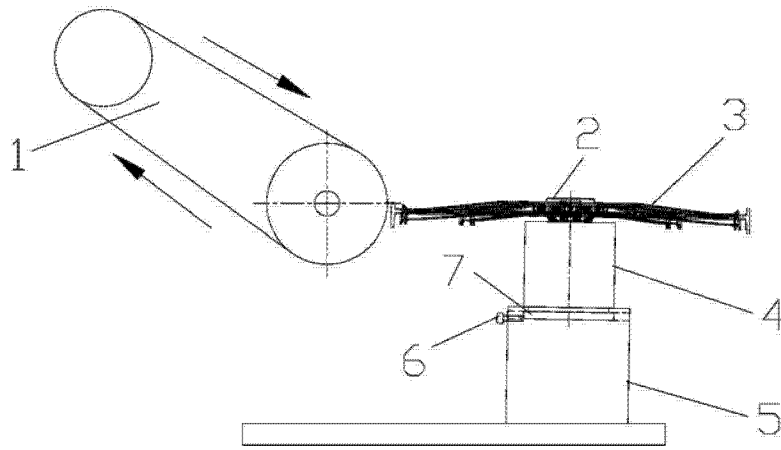


图 1