



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202671549 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 16

(21) 申请号 201220307254. 4

(22) 申请日 2012. 06. 28

(73) 专利权人 扬州扬宝机械有限公司

地址 225003 江苏省扬州市广陵区广陵产业
园董庄路 8 号

(72) 发明人 徐欣五 王学智 管金龙

(74) 专利代理机构 南京苏高专利商标事务所
(普通合伙) 32204

代理人 邱兴天

(51) Int. Cl.

C14B 1/02 (2006. 01)

C14B 17/10 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

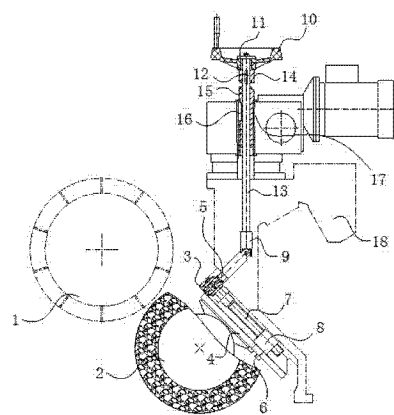
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种皮革削匀机砂轮自动及手动进给装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种皮革削匀机砂轮自动及手动进给装置,包括砂轮;所述的砂轮与小拖板相连,在大拖板上设有丝杆,在丝杆的一端设有蜗轮,另一端设有丝杆螺母与小拖板相连;所述的蜗轮通过蜗杆与万向节相连;所述的万向节与传动轴相连;所述的传动轴通过联轴节大端与蜗轮蜗杆减速机相连,通过联轴节小端与手轮相连。该皮革削匀机砂轮自动及手动进给装置,结构简单,操作简单,可实现砂轮的自动及手动移动,便于机器调整,能提高劳动生产率,具有很好的实用性,能够产生很好的经济效益和社会效应。



1. 一种皮革削匀机砂轮自动及手动进给装置,包括砂轮(2);其特征在于:所述的砂轮(2)与小拖板(4)相连,在大拖板(18)上设有丝杆(7),在丝杆(7)的一端设有蜗轮(3),另一端设有丝杆螺母(8)与小拖板(4)相连;所述的蜗轮(3)与蜗杆(5)配对,所述的蜗杆(5)设在大拖板(18)上并与万向节(9)相连;所述的万向节(9)与传动轴(13)相连;所述的传动轴(13)通过联轴节大端(15)与蜗轮蜗杆减速机(17)相连,通过联轴节小端(14)与手轮(10)相连;手轮(10)的上下移动可实现联轴节小端(14)与联轴节大端(15)分离及相连。

2. 根据权利要求1所述的皮革削匀机砂轮自动及手动进给装置,其特征在于:所述的传动轴(13)通过键(16)与联轴节大端(15)相连。

3. 根据权利要求1所述的皮革削匀机砂轮自动及手动进给装置,其特征在于:所述的联轴节大端(15)与蜗轮蜗杆减速机(17)的输出轴相连。

4. 根据权利要求1所述的皮革削匀机砂轮自动及手动进给装置,其特征在于:所述的丝杆(7)与大拖板(18)的下端相连,蜗轮(3)与丝杆(7)相连;砂轮(2)的电机与小拖板(4)相固定,小拖板(4)与丝杆螺母(8)相固定,丝杆螺母(8)与丝杆(7)相连。

一种皮革削匀机砂轮自动及手动进给装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及皮革削匀机,具体涉及一种皮革削匀机砂轮自动及手动进给装置。

背景技术

[0002] 削匀机是皮革加工过程中的精密加工设备,为保证削匀质量,必须时刻保证刀辊的锋利度。因此刀辊每工作一段时间后,都必须进行磨削。现有的砂轮进给量的控制是步进电机或棘轮带动丝杆机构,从而使砂轮移动。一般情况下砂轮每次进给量很少,如要砂轮快速移动需要很长时间,这在更换砂轮或进行调试时给操作者带来诸多不便,降低了劳动生产率。

实用新型内容

[0003] 发明目的:针对现有技术中存在的不足,本实用新型的目的是提供一种皮革削匀机砂轮自动及手动进给装置,以实现既能在更换砂轮或削匀机进行调试时,进行砂轮的快速移动,又能在机器工作时提供刀辊磨削时所需进给量,从而提高劳动生产率。

[0004] 技术方案:为了实现上述发明目的,本发明采用的技术方案如下:

[0005] 一种皮革削匀机砂轮自动及手动进给装置,包括砂轮;所述的砂轮与小拖板相连,在大拖板上设有丝杆,在丝杆的一端设有蜗轮,另一端设有丝杆螺母与小拖板相连;所述的蜗轮与蜗杆配对,所述的蜗杆设在大拖板上并与万向节相连;所述的万向节与传动轴相连;所述的传动轴通过联轴节大端与蜗轮蜗杆减速机相连,通过联轴节小端与手轮相连;手轮的上下移动可实现联轴节小端与联轴节大端分离及相连。

[0006] 所述的传动轴通过键与联轴节大端相连。

[0007] 所述的联轴节大端与蜗轮蜗杆减速机的输出轴相连。

[0008] 所述的丝杆与大拖板的下端相连,蜗轮与丝杆相连;砂轮的电机与小拖板相固定,小拖板与丝杆螺母相固定,丝杆螺母与丝杆相连。

[0009] 有益效果:与现有技术相比,本实用新型的皮革削匀机砂轮自动及手动进给装置,结构简单,操作简单,可实现砂轮的自动及手动移动,便于机器调整,能提高劳动生产率,具有很好的实用性,能够产生很好的经济效益和社会效应。

附图说明

[0010] 图1是皮革削匀机砂轮自动及手动进给装置的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合具体附图对本实用新型做进一步的说明。

[0012] 如图1所示,皮革削匀机砂轮自动及手动进给装置包括刀辊1、砂轮2、蜗轮3、小拖板4、蜗杆5、螺钉6、丝杆7、丝杆螺母8、万向节9、手轮10、端盖11、键12、传动轴13、联

轴节小端 14、联轴节大端 15、键 16、蜗轮蜗杆减速机 17 和大拖板 18。联轴节小端 14 固定在手轮 10 上可在传动轴 13 上沿着键 12 的方向上下自由移动,端盖 11 固定在传动轴 13 的顶端,起限制手轮 10 位置的作用;联轴节大端 15 由键 16 与蜗轮蜗杆减速机 17 的输出轴相连;万向节 9 的一端与传动轴 13 底端相连,安装在大拖板 18 上的蜗杆 5 与万向节 9 的另一端相连;丝杆 7 与大拖板 18 的下端相连,蜗轮 3 与蜗杆 5 相配对;砂轮 2 电机与小拖板 4 相固定,小拖板 4 与丝杆螺母 8 相固定,丝杆螺母 8 与丝杆 7 相连。

[0013] 该皮革削匀机砂轮自动进给过程为:将手轮 10 下移,使联轴节小端 14 与联轴节大端 15 相连,蜗轮蜗杆减速机 17 旋转时,其运动由键 16 传给联轴节大端 15,联轴节小端 14,再由键 12 传递给传动轴 13,通过万向节 9 传递给蜗杆 5、蜗轮 3,再传递给与蜗轮 3 相固定的丝杆 7,从而带动丝杆螺母 8 移动,与丝杆螺母 8 相固定的小拖板 4 沿着大拖板 18 下端的导轨移动,使固定在小拖板 4 的砂轮 2 随小拖板 4 的移动而移动。

[0014] 该皮革削匀机砂轮手动进给过程为:将手轮 10 上移,使联轴节小端 14 与联轴节大端 15 分离,蜗轮蜗杆减速机 17 不工作。旋转手轮 10,由键 12 将运动传递给传动轴 13,通过万向节 9 传递给蜗杆 5、蜗轮 3,再传递给与蜗轮 3 相固定的丝杆 7,从而带动丝杆螺母 8 移动,与丝杆螺母 8 相固定的小拖板 4 沿着大拖板 18 下端的导轨移动,使固定在小拖板 4 的砂轮 2 随小拖板 4 的快速移动而快速移动。

[0015] 该皮革削匀机砂轮自动及手动进给装置,结构简单,操作简单,可实现砂轮的自动及手动移动,便于机器调整,能提高劳动生产率,具有很好的实用性。

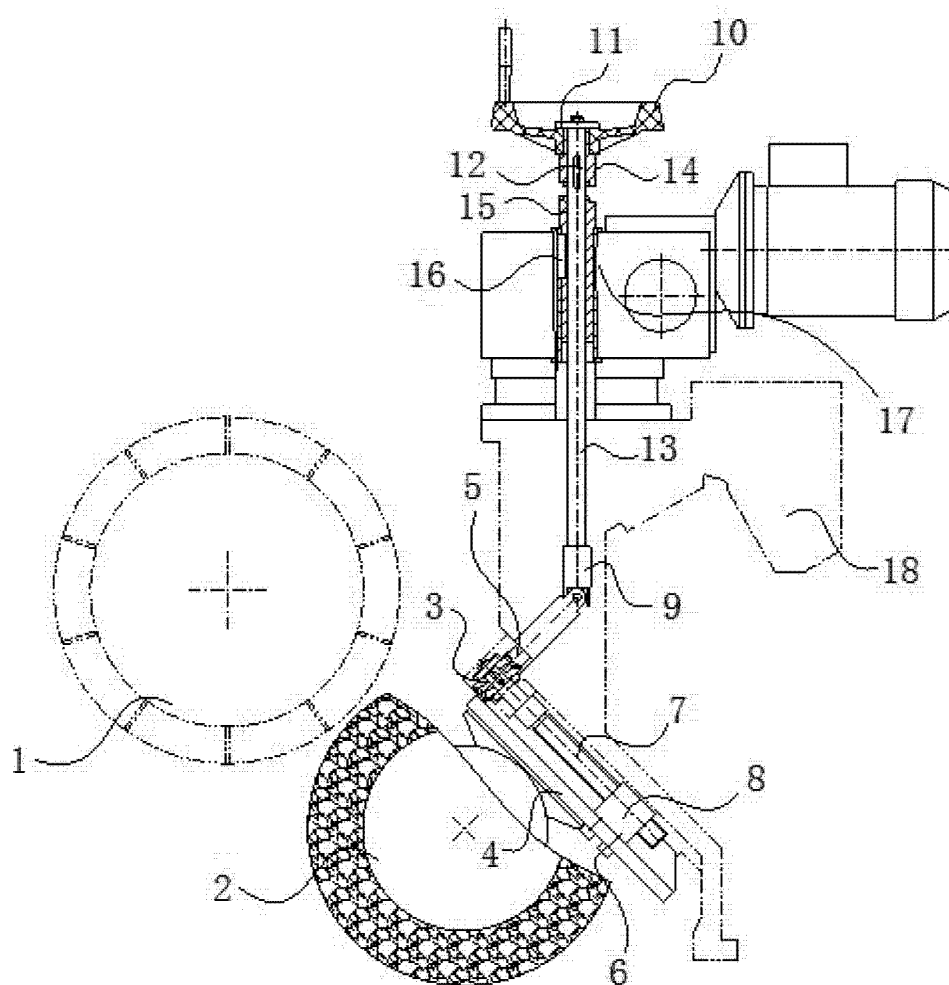


图 1