



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203610782 U

(45) 授权公告日 2014. 05. 28

(21) 申请号 201320859788. 2

(22) 申请日 2013. 12. 25

(73) 专利权人 广州市晶邦液压密封技术有限公司

地址 511340 广东省广州市增城新塘镇太平洋 1 路 5 号

(72) 发明人 王万顺 兰宁 黄伟华

(51) Int. Cl.

B23D 79/00 (2006. 01)

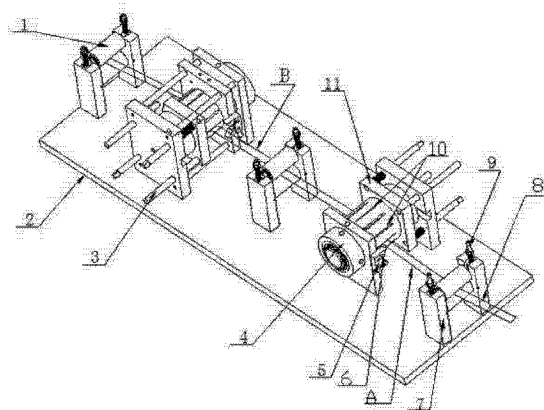
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种导向带的倒角装置

(57) 摘要

本实用新型是一种导向带的倒角装置。包括有压带滚轴(1)、底板(2)、导向滚动轴(4)、刀架(5)、倒角刀(6)、调节板(7)、导向带(8)、弹簧导杆(9)、弹簧挤压板(11),其中压带滚轴(1)装设在底板(2)的一端,调节板(7)装设在底板(2)的另一端,调节板(7)上装设有弹簧导杆(9),压带滚轴(1)与调节板(7)之间装设有刀架(5),刀架(5)上装设有导向滚动轴(4),导向滚动轴(4)位于倒角刀(6)的背面,导向滚动轴(4)上装设有能根据带的宽度调节带的挤压力度的弹簧挤压板(11)。本实用新型倒角均匀、排屑通畅,可以适用不同厚度导向带倒角。本实用新型是一种设计合理,方便实用,可以显著提高生产效率和产品质量的导向带的倒角装置。



1. 一种导向带的倒角装置,其特征在于包括有压带滚轴(1)、底板(2)、导向滚动轴(4)、刀架(5)、倒角刀(6)、调节板(7)、导向带(8)、弹簧导杆(9)、弹簧挤压板(11),其中压带滚轴(1)装设在底板(2)的一端,调节板(7)装设在底板(2)的另一端,调节板(7)上装设有弹簧导杆(9),压带滚轴(1)与调节板(7)之间装设有刀架(5),刀架(5)上装设有导向滚动轴(4),导向滚动轴(4)位于倒角刀(6)的背面,导向滚动轴(4)上装设有能根据带的宽度调节带的挤压力度的弹簧挤压板(11)。

2. 根据权利要求1所述的导向带的倒角装置,其特征在于上述压带滚轴(1)与刀架(5)之间还装设有导柱(3)。

3. 根据权利要求1所述的导向带的倒角装置,其特征在于上述导向滚动轴(4)上开有若干个导向槽(10)。

一种导向带的倒角装置

技术领域

[0001] 本实用新型是一种导向带的倒角装置,属于导向带的倒角装置的改造技术。

背景技术

[0002] 现有在导向带的倒角装置在生产过程中存在三大问题急需解决:倒角不均匀、排屑不畅、倒不同厚度的产品时需更换导向槽,生产效率低,产品质量难于提高。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于考虑上述问题而提供一种倒角均匀、排屑通畅,可以适用不同厚度的导向带的倒角装置。本实用新型设计合理,方便实用,可以显著提高生产效率和产品质量。

[0004] 本实用新型的技术方案是:本实用新型的导向带的倒角装置,包括有压带滚轴、底板、导向滚动轴、刀架、倒角刀、调节板、导向带、弹簧导杆、弹簧挤压板,其中压带滚轴装设在底板的一端,调节板装设在底板的另一端,调节板上装设有弹簧导杆,压带滚轴与调节板之间装设有刀架,刀架上装设有导向滚动轴,导向滚动轴位于倒角刀的背面,导向滚动轴上装设有能根据带的宽度调节带的挤压力度的弹簧挤压板。

[0005] 上述压带滚轴与刀架之间还装设有导柱。

[0006] 上述导向滚动轴上开有若干个导向槽。

[0007] 本实用新型由于采用在同一个设备上分两次倒角的结构,一次倒一边,当倒角大了或者小了,可以调节挤压块对导向带的挤压力度,即可调节倒角的大小。调节好后带宽了或者窄了,弹簧的弹力作用下,能保证倒角大小基本上一致。另外,本实用新型将原来倒角屑往倒角刀的背面排改为往倒角刀的正前面排,因为倒角刀的背面是导向滚动轴,空间狭窄不利于排屑,往往需要人工辅助才能将屑及时排出来,改进后排屑顺畅,效果很好。此外,本实用新型在导向滚动轴开有多个导向槽,当换产品后,只需轻轻转动导向滚动轴,而不用重新装夹,这样节省了大量装夹时间,提高了工作效率。本实用新型适用各类方形导向带倒角要求的较为严格的场所,解决了以往倒角不均,不适用各种厚度,排屑不畅等使用问题。本实用新型成本低,操作简单,可显著提高生产效率。本实用新型是一种设计巧妙,性能优良,方便实用的导向带的倒角装置。

[0008] 附图说明

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0010] 具体实施方式

[0011] 实施例:

[0012] 本实用新型的结构示意图如图1所示,本实用新型的导向带的倒角装置,本实用新型的导向带的倒角装置,包括有压带滚轴1、底板2、导向滚动轴4、刀架5、倒角刀6、调节板7、导向带8、弹簧导杆9、弹簧挤压板11,其中压带滚轴1装设在底板2的一端,调节板7装设在底板2的另一端,调节板7上装设有弹簧导杆9,压带滚轴1与调节板7之间装设有

刀架 5, 刀架 5 上装设有导向滚动轴 4, 导向滚动轴 4 位于倒角刀 6 的背面, 导向滚动轴 4 上装设有能根据带的宽度调节带的挤压力度的弹簧挤压板 11。

[0013] 此外, 上述压带滚轴 1 与刀架 5 之间还装设有导柱 3。上述导向滚动轴 4 上开有若干个导向槽 10。本实施例中, 导向滚动轴 4 为不锈钢圆柱。导向滚动轴 4 开有多个导向槽 10, 当换产品后, 只需轻轻转动导向滚动轴 4, 而不用重新装夹, 这样节省了大量装夹时间, 提高了工作效率。

[0014] 本实用新型将原来倒角屑往倒角刀的背面排改为往倒角刀的正前面排, 因为倒角刀 6 的背面是导向滚动轴 4, 空间狭窄不利于排屑, 往往需要人工辅助才能将屑及时排出来, 改进后排屑顺畅, 效果很好。

[0015] 本实用新型的工作原理如下: 如附图所示, 根据导向带的厚度调节导向滚动轴 4 和调节板 7, 根据带的宽度调节弹簧挤压板 11 的挤压力度, 第一次调节好后, 下次换不同厚度和宽度导向带时, 只需调节调节板和丝杆即可调试完毕。

[0016] 本实用新型在同一个设备上分两次倒角, 先倒角 A 边, 再倒 B 边。一次倒一边, 当倒角大了或者小了, 可以调节弹簧挤压板 11 对导向带的挤压力度, 即可调节倒角的大小。调节好后, 带宽了或者窄了, 在弹簧的弹力作用下, 能保证倒角大小基本上一致。本实用新型在导向滚动轴 4 上开有多个导向槽, 当换产品后, 只需轻轻转动导向滚动轴 4, 而不用重新装夹, 这样节省了大量装夹时间, 提高了工作效率。

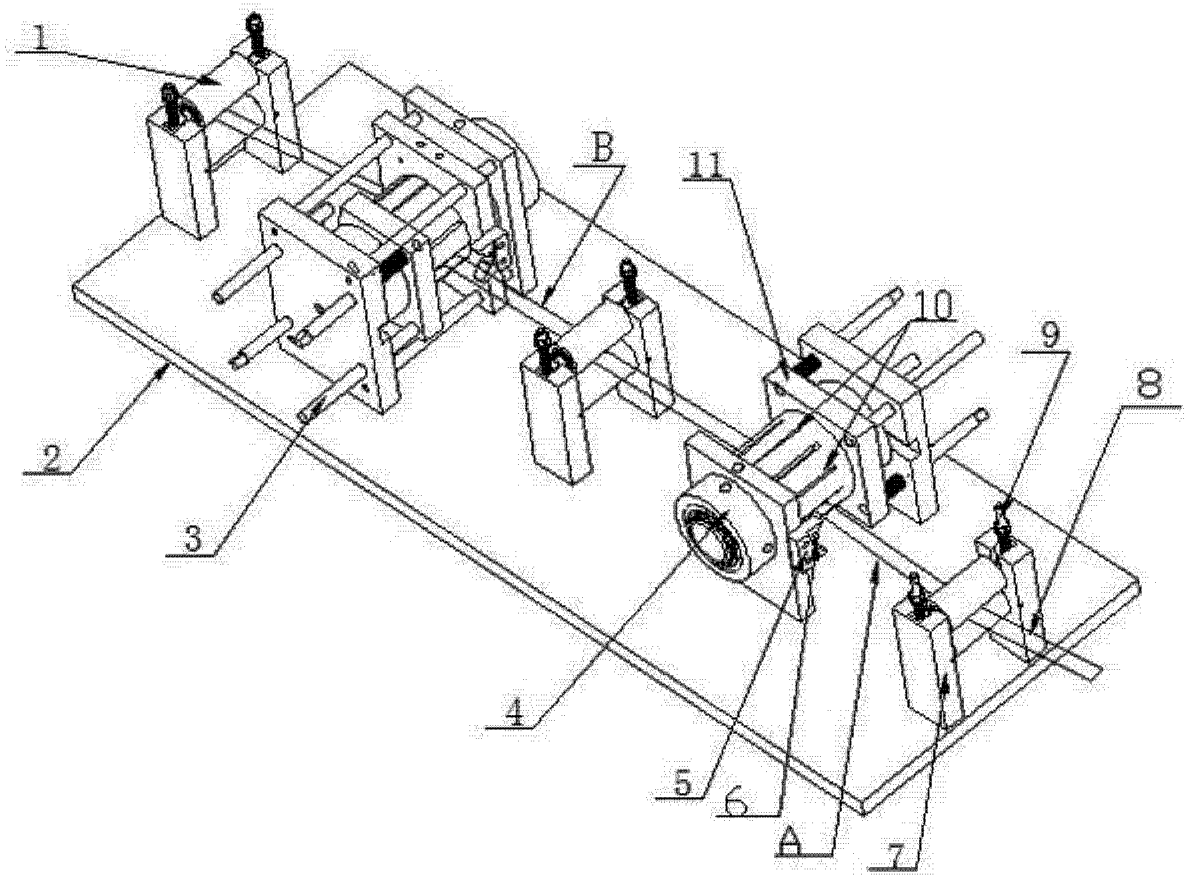


图 1