



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201659481 U

(45) 授权公告日 2010. 12. 01

(21) 申请号 201020127781. 8

(22) 申请日 2010. 03. 10

(73) 专利权人 江阴三知工控机械有限公司

地址 214432 江苏省江阴市澄江镇西桥路
28 号 (澄江镇工业集中区南区)

(72) 发明人 张德刚

(74) 专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
32104

代理人 曹祖良

(51) Int. Cl.

B24B 19/20 (2006. 01)

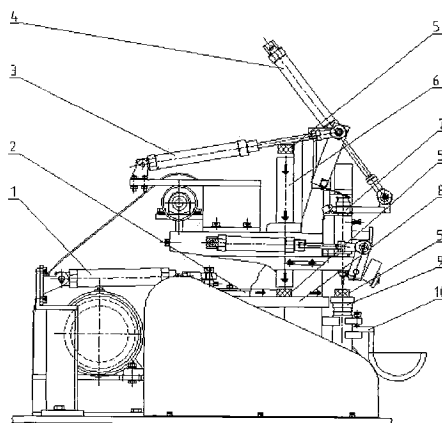
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

角度研磨机自动给模机构

(57) 摘要

本实用新型涉及一种角度研磨机自动给模机构,包括磨针组件和设置在磨针组件正下方的转台,特征是:在所述磨针组件后侧的底板上设置推板,在推板的上方设有分别对应磨针组件设置下模管;所述推板与推模汽缸连接,所述磨针组件与压针汽缸和抬升汽缸连接。在所述转台的下方设置有盛模槽。本实用新型的主要优点是结构简单、设计合理、使用方便、效率高、精度好。由于本实用新型完全采用自动化控制,因此可以减少人力,提高产品一致性,能够提高产品质量,更适合大批量生产,降低了生产成本,提高了生产效率。



1. 一种角度研磨机自动给模机构,包括磨针组件(7)和设置在磨针组件(7)正下方的转台(9),其特征是:在所述磨针组件(7)后侧的底板(8)上设置推板(2),在推板(2)的上方分别对应磨针组件(7)设置下模管(6);所述推板(2)与推模汽缸(1)连接,所述磨针组件(7)与压针汽缸(3)和抬升汽缸(4)连接。

2. 如权利要求1所述的角度研磨机自动给模机构,其特征是:在所述转台(9)的下方设置有盛模槽(10)。

角度研磨机自动给模机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种角度研磨机自动给模机构,尤其是一种模具自动添加、自动送模、自动修模、自动出模机构。

背景技术

[0002] 角度研磨机主要用于对拉丝模的出口与入口进行研磨,包括对模具进行研磨的磨针和转台,研磨模具时,电动机带动磨针做回转运动和上下直线运动,同时转台及模具做回转运动,此时磨针在研磨膏的作用下对模具的出口或入口进行研磨。

[0003] 目前的修模机的给模装置存在以下几个问题:

[0004] 1、自动进给机构常采用机械结构,此类机构通常为非标件,其结构复杂、精度要求高,不仅不易于加工而且不易于装配;

[0005] 2、使用、维护成本高。

发明内容

[0006] 本实用新型的目的是克服现有技术中存在的不足,提供一种结构简单、使用方便、安全可靠的角度研磨机自动给模机构。

[0007] 按照本实用新型提供的技术方案,所述角度研磨机自动给模机构,包括磨针组件和设置在磨针组件正下方的转台,特征是:在所述磨针组件后侧的底板上设置推板,在推板的上方设有分别对应磨针组件设置的下模管;所述推板与推模汽缸连接,所述磨针组件与压针汽缸和抬升汽缸连接。

[0008] 在所述转台的下方设置有盛模槽。

[0009] 本实用新型的主要优点是结构简单、设计合理、使用方便、效率高、精度好。由于本实用新型完全采用自动化控制,因此可以减少人力,提高产品一致性,能够提高产品质量,更适合大批量生产,降低了生产成本,提高了生产效率。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合具体附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0012] 如图所示:角度研磨机自动给模机构包括推模汽缸1、推板2、压针汽缸3、抬升汽缸4、模具5、下模管6、磨针组件7、底板8、转台9、盛模槽10等。

[0013] 本实用新型包括磨针组件7和设置在磨针组件7正下方的转台9,在磨针组件7后侧的底板8上设置推板2,在推板2的上方设有分别对应磨针组件7设置下模管6;所述推板2与推模汽缸1连接,所述磨针组件7与压针汽缸3和抬升汽缸4连接;在转台9的下方设置有盛模槽10。

[0014] 本实用新型的工作过程：首先将模具 5 依次放进下模管 6 内，最下面的一批模具 5 落在底板 8 上。此时磨针组件 7 在抬升汽缸 4 的作用下处于抬升状态，然后推模汽缸 1 带动推板 2 将第一批模具 5 送到转台 9 上，随后推模汽缸 1 自动退回，此时第二批模具 5 落下。接下来压针汽缸 3 工作将所有磨针组件 7 压到模具 5 上方，然后设备开始正常工作。第一批模具 5 研磨结束后，推模汽缸 1 将第二批模具 5 推到转台 9 上，此时第一批模具 5 被推进盛模槽 10 内，接下来重复以上步骤进行第二批模具 5 的研磨，如此反复来完成自动给模。

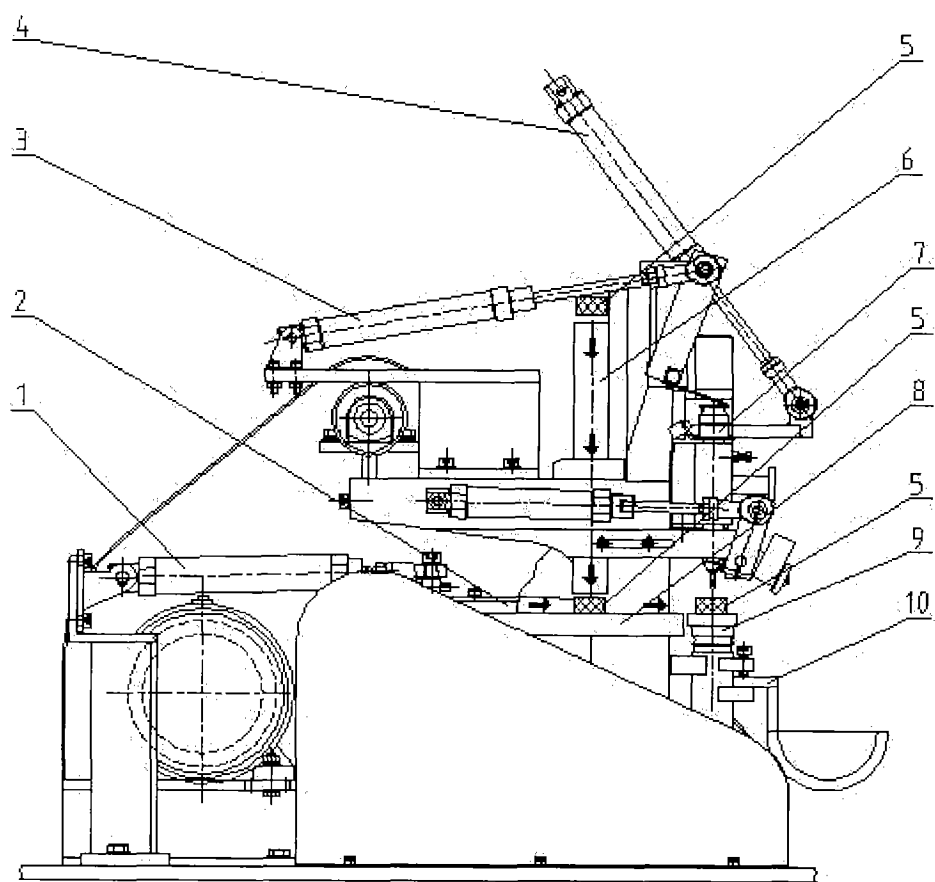


图 1