

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B24B 7/17 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820085736.3

[45] 授权公告日 2008 年 10 月 15 日

[11] 授权公告号 CN 201132282Y

[22] 申请日 2008.4.23

[21] 申请号 200820085736.3

[73] 专利权人 浙江升华强磁材料有限公司

地址 313220 浙江省德清县钟管镇钟管工业
区浙江升华强磁材料有限公司

[72] 发明人 费建良 刘 刚 谢国民

[74] 专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公司
代理人 王鹏举

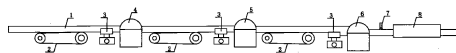
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

钹铁硼材料双面磨装置

[57] 摘要

本实用新型涉及钹铁硼的加工装置，尤其涉及一种钹铁硼材料双面磨装置。钹铁硼材料双面磨装置，包括两根并排设置的导轨，两根导轨的下部设有传送带；在两根导轨的两侧分别设有磨盘装置，磨盘装置包括动力源和两个并排设置的磨盘，磨盘的磨面正对；在进入磨盘装置的前端导轨两侧分别设有导向轮，在磨盘装置的后端导轨上设有干燥筒，干燥筒套设在导轨上。本实用新型可以实现钹铁硼双面磨流水加工，大大提高磨加工效率，降低磨加工成本。



1. 钹铁硼材料双面磨装置，其特征在于：包括两根并排设置的导轨（1），两根导轨（1）的下部设有传送带（2）；在两根导轨（1）的两侧分别设有磨盘装置，磨盘装置包括动力源和两个并排设置的磨盘，磨盘的磨面正对；在进入磨盘装置的前端导轨（1）两侧分别设有导向轮（3），在磨盘装置的后端导轨（1）上设有干燥筒（8），干燥筒（8）套设在导轨（1）上。
2. 根据权利要求1所述的钹铁硼材料双面磨装置，其特征在于：磨盘装置的后端导轨（1）在进入干燥筒前设有淋洗装置（7）。
3. 根据权利要求1或2所述的钹铁硼材料双面磨装置，其特征在于：两根导轨（1）至少设有三对磨盘装置，所述的三对磨盘装置分别为初磨磨盘装置（4）、中磨磨盘装置（5）和精磨磨盘装置（6），初磨磨盘装置（4）、中磨磨盘装置（5）和精磨磨盘装置（6）依次设置，并在它们前端的导轨（1）上分别设有所述的传送带（2）和导向轮（3），所述的干燥筒（8）设置在精磨磨盘装置（6）的后端。

钕铁硼材料双面磨装置

技术领域

本实用新型涉及钕铁硼的加工装置，尤其涉及一种钕铁硼材料双面磨装置。

背景技术

钕铁硼永磁材料是以金属间化合物 $\text{Nd}_2\text{Fe}_{14}\text{B}$ 为基础的永磁材料。钕铁硼具有极高的磁能积和矫顽力，同时高能量密度的优点。钕铁硼永磁材料在现代工业和电子技术中获得了广泛应用。钕铁硼永磁材料制造采用粉末冶金工艺，工艺流程如下：配料→熔炼制锭→制粉→压型→烧结回火→磁性检测→磨加工→销切加工→电镀→成品。现有的钕铁硼磨加工一般采用单面磨的方法，这种方法效率低、加工所需的劳动力成本高。

发明内容

为了解决上述的钕铁硼磨加工存在技术问题，本实用新型的目的是提供一种钕铁硼材料双面磨装置，其具有加工效率高的特点。

为了实现上述的目的，本实用新型采用了以下的技术方案：

钕铁硼材料双面磨装置，包括两根并排设置的导轨，两根导轨的下部设有传送带；在两根导轨的两侧分别设有磨盘装置，磨盘装置包括动力源和两个并排设置的磨盘，磨盘的磨面正对；在进入磨盘装置的前端导轨两侧分别设有导向轮，在磨盘装置的后端导轨上设有干燥筒，干燥筒套设在导轨上。

作为优选，上述的磨盘装置的后端导轨在进入干燥筒前设有淋洗装置。

作为优选，上述的两根导轨至少设有三对磨盘装置，所述的三对磨盘装置分别为初磨磨盘装置、中磨磨盘装置和精磨磨盘装置，初磨磨盘装置、中磨磨盘装置和精磨磨盘装置依次设置，并在它们前端的导轨上分别设有所述的传送

带和导向轮，所述的干燥筒设置在精磨磨盘装置的后端。

本实用新型由于采用了上述的技术方案，可以实现钕铁硼双面磨流水加工，大大提高磨加工效率，降低磨加工成本。

附图说明

图1为本实用新型的结构示意图。

图2为本实用新型精磨磨盘和干燥筒之间的结构示意图。

具体实施方式

下面结合附图对本实用新型的具体实施方式做一个详细的说明。

如图1所示的钕铁硼材料双面磨装置，包括两根并排设置的导轨1，两根导轨1上至少设有三对磨盘装置，所述的三对磨盘装置分别为初磨磨盘装置4、中磨磨盘装置5和精磨磨盘装置6，初磨磨盘装置4、中磨磨盘装置5和精磨磨盘装置6依次设置，它们分别包括动力源和设置在两根导轨1的两侧的磨盘，两个磨盘并排设置，磨盘的磨面正对。如图1所示，初磨磨盘装置4、中磨磨盘装置5和精磨磨盘装置6前端的导轨1上分别设有传送带2和导向轮3，导向轮3分别设置在进入磨盘装置的前端导轨1两侧，传送带2设置在两根导轨1的下部。如图2所示，在精磨磨盘装置6的后端导轨1上设有干燥筒8，干燥筒8套设在导轨1上，并在进入干燥筒8前设有淋洗装置7。

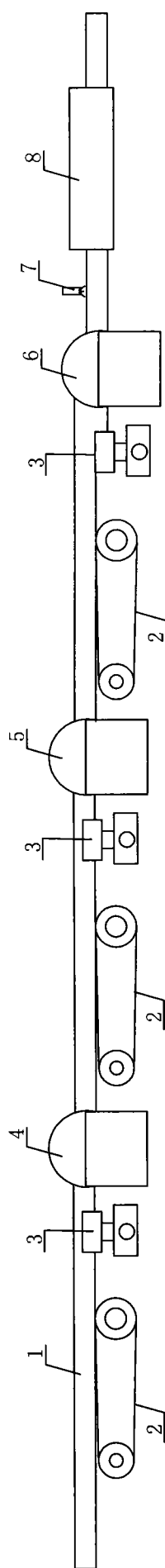


图1

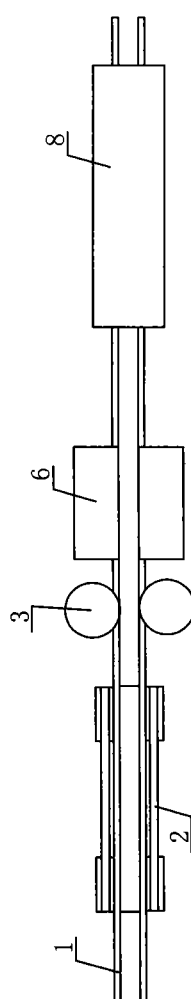


图2