



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202742227 U

(45) 授权公告日 2013. 02. 20

(21) 申请号 201220366210. 9

(22) 申请日 2012. 07. 27

(73) 专利权人 台州市黄岩豪林抛光磨具有限公司

地址 318025 浙江省台州市黄岩区高桥街八份村

(72) 发明人 章吉林

(74) 专利代理机构 浙江杭州金通专利事务有限公司 33100

代理人 王官明

(51) Int. Cl.

B24D 18/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

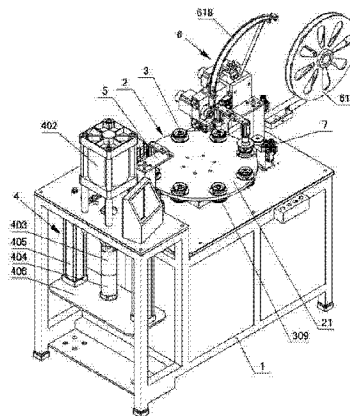
权利要求书 2 页 说明书 6 页 附图 7 页

(54) 实用新型名称

半自动砂布页盘加工设备

(57) 摘要

半自动砂布页盘加工设备, 其特征在于包括机架, 机架上安装输送旋转装置、页盘自转装置、打胶装置、涂胶装置、切片贴片装置和压紧装置, 其优点为: 一、可对合格品与不合格品进行筛选; 二、可生产直径更小的页盘, 如外径为 75mm 或 62mm, 以及更小的页盘, 不再受机械手抓取和放置时页盘外径的限制; 三、减小整机体积和占地面积; 四、降低整机的制造成本; 五、整机可靠性高, 使用寿命长, 克服了全自动设备因经常维修影响工作效率。



1. 半自动砂布页盘加工设备,其特征在于包括机架(1),机架上安装输送旋转装置(2)、页盘自转装置(3)、打胶装置(4)、涂胶装置(5)、切片贴片装置(6)和压紧装置(7),所述输送旋转装置(2)包括主转盘(21),主转盘由动力带动旋转,主转盘周边开安装孔(22),安装孔中安装页盘自转装置(3);所述页盘自转装置(3)包括在安装孔(22)中安装轴承(301),轴承上安装上端盖(302),上端盖上制有凸筋(303),轴承下安装下端盖(304),在轴承中安装转轴(305),转轴上固定定位芯轴(306)和托盘定位盘(307),托盘定位盘上设置页盘(8),托盘定位盘(307)下制有凹槽(308),凹槽与凸筋(303)相卡紧,在转轴下安装被动齿轮(309),被动齿轮与小齿轮(310)相啮合,小齿轮(310)由驱动马达(311)带动,驱动马达安装在机架(1)上;所述打胶装置(4)包括在机架(1)中固定面板(401),面板上安装主气缸(402),主气缸下连接打胶泵(403),打胶泵下部连接加长泵体(404),在面板两边下面各安装升降气缸(405),升降气缸的活塞杆与底板(406)相固定,在底板上设置胶桶(407),打胶泵(403)和加长泵体(404)伸入胶桶(407)中,打胶泵所打出的胶水输送至涂胶装置(5);所述涂胶装置(5)包括底座(501),底座安装在机架(1)上,底座上安装顶升气缸(502),顶升气缸上安装滴胶体(503),滴胶体中开有下胶水入口流道(504)、竖直流道(505)和上胶水出口流道(506),下胶水入口流道(504)连接打胶泵(403)的出胶水处,竖直流道中安装阀芯(512),上胶水出口流道(506)的出口处连接出胶嘴(507),在滴胶体(503)上安装针阀气缸(508),针阀气缸的针阀杆(509)上安装四氟圈压紧螺帽(510)和V型四氟密封圈(511),针阀杆(509)与阀芯(512)相配合;所述的切片贴片装置(6)包括安装在机架(1)上的放料轮(61)和切片支架(605),切片支架(605)上安装直线导柱(610),直线导柱(610)上安装静刀座(611)和动刀座(612),静刀座(611)下安装静刀片(613),动刀座(612)下安装动刀片(609),在切片支架(605)上安装切片电机(606),切片电机(606)的输出轴(661)外安装偏心套(607),偏心套(607)连接连杆(608),连杆(608)带动动刀座(612)和动刀片(609),动刀片(609)与静刀片(613)配合剪切砂布带,静刀座(611)和动刀座(612)之间有导料槽(614),导料槽(614)与页盘(8)对应,导料槽(614)上方有送料机构;所述压紧装置(7)包括在机架(1)上安装压紧气缸(704),压紧气缸(704)下连接压紧头(705),压紧头(705)下安有内凸台(706),压紧头(705)和内凸台(706)与剪切后贴在页盘(8)上砂布片相接触,在机架(1)上安装推动气缸(707),推动气缸(707)连接滚轮(708),滚轮(708)与页盘(8)的外边缘相接触。

2. 如权利要求1所述的半自动砂布页盘加工设备,其特征在于所述涂胶装置(5)的底座(501)上开有滑槽(513),底座侧面安装调节螺杆(514),在顶升气缸(502)下安装滚轮(515),调节螺杆与顶升气缸相接触。

3. 如权利要求1所述的半自动砂布页盘加工设备,其特征在于所述的送料机构包括在静刀座(611)上安装送料电机(615),送料电机带动主动送料辊(616),静刀座(611)上安装被动送料辊支架(619),被动送料辊支架(619)上安装被动送料辊(617),被动送料辊(617)与主动送料辊(616)相配合,主动送料辊(616)和被动送料辊(617)上方安有送料槽(618),所述的导料槽(614)中安有斜口导料板(620),所述的切片支架(605)有调节移动机构,所述的调节移动机构包括在切片支架(605)下安装支架底座(621),支架底座(621)的侧壁上安装调节架(622),调节架(622)上安装调节丝杆(623),调节丝杆(623)连接切片支架(605),所述的切片支架(605)上安有上下升降丝杆(624),上下升降丝杆(624)连接直线导

柱(610)。

半自动砂布页盘加工设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及半自动砂布页盘加工设备,属于生产抛光或磨削工具的设备领域。

背景技术

[0002] 砂布页盘广泛应用于机械加工行业作磨削或者抛光工具,多用于对金属工件的除锈、研磨及抛光。砂布页盘是一种在金属或非金属材料基体上,用粘结剂(胶水)粘结被裁切成一定形状的砂布(磨料)而制成的圆盘形的涂附磨具。现行的砂布页盘的制造方法有两种:

[0003] 一种是手工生产:首先是调制好粘结剂(胶水),并涂在底盖上,然后将砂布按规定形状排列,盖上涂有胶水的面盖,使砂布粘结在底盖和面盖上,固化后即为成品。这种制造方法对设备要求低,基本靠手工完成,所以其生产工艺简单。但是,由于手工操作的误差较大,砂布页盘成品的质量不稳定,次品率较高,而且缺乏一整套生产砂页盘的设备,致使生产效率较低、操作人员的劳动强度高以及人工成本投入高。

[0004] 另一种是全自动砂布页盘加工设备生产,如中国专利号 201120157425.5:即为将托盘直接放置到设备上的托盘存储盘上,机械手将托盘抓起,放置到机器的主转盘上的相应工位,托盘在主转盘上,分别经过涂胶、置片和整形等工序,然后又通过机械手将制成的砂布页盘放置到成品存储盘上。设备循环运行,托盘不断地被放置到主转盘上,成品被取下。从道理上讲,操作这种设备的工人,仅仅需要将托盘放置到托盘存储盘上,然后将完成置片并成串的成品取下压紧穿销即可。但是,在实际生产过程中,存在以下几方面的问题,导致机器运行过程中常出现差错:

[0005] 一是:由于机械手中的抓取动作选用的是气动三爪来完成,气动三爪的磨损很快,一对新的三爪装在机器上后,不到一个月,三爪就会松动,导致托盘或成品无法准确抓取,影响到下一个循环的正常进行,为了克服这个问题,就必须安排一个人来放置托盘或取下成品;

[0006] 二是:现有的设备在涂胶时偶而会出现涂胶不均,特别是打胶泵活塞在上下行程终点更换进出压缩空气方向时,胶水的压力突然大幅度减小,从滴胶嘴挤出的胶水的量减小,最终导致涂到托盘上的胶量不均匀或不完整。这种情况就需要手工来取走胶量不合格的托盘,防止造成浪费或页轮回转强度不足;

[0007] 三是:全自动主转盘上的小托盘存放位上,砂容易进入,时常导致托盘无法随驱动电机的驱动而正常运转或中间的芯棒无法正常的压下或弹起,影响置片的均匀或托盘与成品的抓取;

[0008] 四是:全自动页轮生产设备的主机与打胶泵是分离的,胶水的输送距离较大,中间压力损失大,同时给加热与气缸线路的设置带来了不便,时常会导致供气不正常或电线与温度传感器的线路破损,使得设备的安全性降低;

[0009] 五是:原有打胶泵的下方有一个圆盘,圆盘与盛放胶水的胶桶桶壁是通过胶圈密

封的,更换胶水时,需首先通过此盘上的通气孔向桶中注入高压气,然后再启动两侧的顶升气缸,缓慢地将此盘从桶中拔出,装胶水也是如此,给操作带来困难,况且在更换完胶水后,如果胶水与此圆盘间有空气未完全排干净,受压后的空气混在胶水中,形成很多小气泡,从滴胶嘴排出后,气泡破裂,导致胶水乱溅,托盘上的胶圈不完整,最终形成废品。每次更换胶水后,都会有十个左右这样的情况发生;

[0010] 六是:滴胶装置。从高压管过来的胶水进入滴胶装置后,通过针阀进入滴胶嘴涂抹在托盘上。胶水的堵放是由针阀气缸通过设置在滴胶体中的针阀杆与阀芯来完成的。全自动页轮生产设备的滴胶装置中的针阀杆设置在阀芯前面,针阀杆的密封结构将承受胶水有高压,不时的在针阀杆的活动部位造成胶水的渗漏。

[0011] 有鉴于此,整台的全自动页轮生产设备也常需两个人才能正常使用,而且设备和控制环节过多,常造成设备时常有些小问题出现。

发明内容

[0012] 本实用新型的目的是为了克服已有技术存在的缺点,提供一种速度快,生产效率高,定位准确,质量保证,省工省时,成本低廉的半自动砂布页盘加工设备。

[0013] 本实用新型半自动砂布页盘加工设备的技术方案是:其特征在于包括机架,机架上安装输送旋转装置、页盘自转装置、打胶装置、涂胶装置、切片贴片装置和压紧装置,所述输送旋转装置包括主转盘,主转盘由动力带动旋转,主转盘周边开安装孔,安装孔中安装页盘自转装置;所述页盘自转装置包括在安装孔中安装轴承,轴承上安装上端盖,上端盖上制有凸筋,轴承下安装下端盖,在轴承中安装转轴,转轴上固定定位芯轴和托盘定位盘,托盘定位盘上设置页盘,托盘定位盘下制有凹槽,凹槽与凸筋相卡紧,在转轴下安装被动齿轮,被动齿轮与小齿轮相啮合,小齿轮由驱动马达带动,驱动马达安装在机架上;所述打胶装置包括在机架中固定面板,面板上安装主气缸,主气缸下连接打胶泵,打胶泵下部连接加长泵体,在面板两边下面各安装升降气缸,升降气缸的活塞杆与底板相固定,在底板上设置胶桶,打胶泵和加长泵体伸入胶桶中,打胶泵所打出的胶水输送至涂胶装置;所述涂胶装置包括底座,底座安装在机架上,底座上安装顶升气缸,顶升气缸上安装滴胶体,滴胶体中开有下胶水入口流道、竖直流道和上胶水出口流道,下胶水入口流道连接打胶泵的出胶水处,竖直流道中安装阀芯,上胶水出口流道的出口处连接出胶嘴,在滴胶体上安装针阀气缸,针阀气缸的针阀杆上安装四氟圈压紧螺帽和V型四氟密封圈,针阀杆与阀芯相配合;所述的切片贴片装置包括安装在机架上的放料轮和切片支架,切片支架上安装直线导柱,直线导柱上安装静刀座和动刀座,静刀座下安装静刀片,动刀座下安装动刀片,在切片支架上安装切片电机,切片电机的输出轴外安装偏心套,偏心套连接连杆,连杆带动动刀座和动刀片,动刀片与静刀片配合剪切砂布带,静刀座和动刀座之间有导料槽,导料槽与页盘对应,导料槽上方有送料机构;所述压紧装置包括在机架上安装压紧气缸,压紧气缸下连接压紧头,压紧头下安有内凸台,压紧头和内凸台与剪切后贴在页盘上砂布片相接触,在机架上安装推动气缸,推动气缸连接滚轮,滚轮与页盘的外边缘相接触。

[0014] 本实用新型公开了一种半自动砂布页盘加工设备,工作时,首先由人工将页盘放到正在旋转主转盘前面的页盘自转装置的托盖定位盘上,定位芯轴穿过页盘中心的圆孔对页盘进行固定,定位芯轴采用与转轴固定在一起,从而避免因定位芯轴上下移动产生卡死,

而导致误动作,同时驱动马达经小齿轮带动被动齿轮旋转,被动齿轮带动转轴旋转,转轴带动托盖定位盘、定位芯轴和上、下端盖旋转,托盖定位盘带动页盘自转,通过在托盖定位盘下制有凹槽,上端盖上制有凸筋,上端盖的凸筋卡入凹槽中,卡紧可靠,密封性好,有效的避免灰尘等进入到轴承中;此时主动盘继续旋转至打胶装置的下方,打胶装置主气缸的活塞杆带动打胶泵运动,打胶泵的下部将原有的压胶盘去掉,而增加了一段加长泵体,将打胶泵和加长泵体插入胶桶的胶水中,使其更能充分的打到胶水,而当胶桶中的胶水用完后需要更换胶桶时,只要控制两边的升降气缸放下底板,胶桶与泵体分开,即可把空桶提开,而后再将盛满胶水的胶桶放到底板上,再控制升降气缸带动底板上升至固定位置,打胶泵便能继续开启进行打胶,打上来的胶水输送至涂胶装置;该涂胶装置中采用“Z”字形的胶水运行路线,即先将胶水输送至下胶水入口流道,当不涂胶时,下胶水入口流道处压力大,由于V型四氟密封圈本身不承受压力,由针阀杆顶住阀芯堵在竖直流道中,这种情况下胶水不易从阀芯与针阀杆的运动间隙中渗漏,当要涂胶时,针阀气缸带动针阀杆向上,针阀杆向上与阀芯脱离接触,使竖直流道与上胶水出口流道相通,胶水在压力作用下经竖直流道流至上胶水出口流道,最后经出胶嘴涂在页盘上面,在涂胶的同时页盘一直保持自转,从而使胶水能涂满页盘整圈边缘,涂好后针阀气缸再次带动针阀杆向下,使针阀杆堵在阀芯中,胶水无法通过,停止涂胶,并能有效避免胶水的渗漏;涂好胶水的页盘在主转盘带动下输送至切片贴片装置,切片贴片装置的送料机构将砂布带送到导料槽中,直到插到涂有胶水的页盘上为止,接着切片电机工作,通过偏心套及连杆将切片电机的旋转运动,转化为动刀座沿直线导柱的直线运动,驱动动刀片向着静刀片移动,从而完成对砂布带的切割,切割后的砂布片粘贴在页盘上;主转盘再旋转,带动贴有砂布片的页盘旋转到压紧装置下,压紧装置下的压紧头和滚轮分别与砂布片和页盘边缘接触,将砂布片压紧在页盘上,同时对页盘的边缘进行整形,使砂布片贴在页盘上整齐、牢靠,成品盘加工完成;主转盘继续旋转回原本人工上页盘的位置,由人工取下成品盘,并放上需要加工的页盘,整个页盘加工工序完成。本方案半自动砂布页盘加工设备,采用人工放置页盘和取下成品盘,操作由一人即可完成,操作方便、安全可靠,降低生产成本,避免了原有全自动砂布页盘加工设备在自动上页盘、取成品盘时存在的问题,同时人工放页盘和取成品盘,其优点为:一、可对合格品与不合格品进行筛选;二、可生产直径更小的页盘,如外径为75mm或62mm,以及更小的页盘,不再受机械手抓取和放置时页盘外径的限制;三、减小整机体积和占地面积;四、降低整机的制造成本;五、整机可靠性高,使用寿命长,克服了全自动设备因经常维修影响工作效率。

[0015] 本实用新型半自动砂布页盘加工设备,所述涂胶装置的底座上开有滑槽,底座侧面安装调节螺杆,在顶升气缸下安装滚轮,调节螺杆与顶升气缸相接触。可通过调节螺杆对涂胶装置的前后位置进行调节,适用加工不同外径页盘。所述的送料机构包括在静刀座上安装送料电机,送料电机带动主动送料辊,静刀座上安装被动送料辊支架,被动送料辊支架上安装被动送料辊,被动送料辊与主动送料辊相配合,主动送料辊和被动送料辊上方安有送料槽,所述的导料槽中安有斜口导料板,所述的切片支架有调节移动机构,所述的调节移动机构包括在切片支架下安装支架底座,支架底座的侧壁上安装调节架,调节架上安装调节丝杆,调节丝杆连接切片支架,所述的切片支架上安有上下升降丝杆,上下升降丝杆连接直线导柱。主动送料辊由送料电机带动滚动,与被动送料辊接触,带动被动送料辊滚动,将夹在主动送料辊和被动送料辊之间的砂布带送下。导料槽中安有斜口导料板,便于砂布带

进入导料槽中。调节移动机构和上下升降丝杆调节导料槽与页盘的前后和上下距离。

附图说明

- [0016] 图 1 是本实用新型半自动砂布页盘加工设备的一向立体示意图；
[0017] 图 2 是本实用新型半自动砂布页盘加工设备的另一向立体示意图；
[0018] 图 3 是页盘自转装置的结构示意图；
[0019] 图 4 是打胶装置的立体示意图；
[0020] 图 5 是涂胶装置的结构示意图；
[0021] 图 6 是切片贴片装置的结构示意图；
[0022] 图 7 是压紧装置的结构示意图。

具体实施方式

[0023] 本实用新型涉及一种半自动砂布页盘加工设备,如图 1—图 7 所示,其特征在于包括机架 1,机架上安装输送旋转装置 2、页盘自转装置 3、打胶装置 4、涂胶装置 5、切片贴片装置 6 和压紧装置 7,所述输送旋转装置 2 包括主转盘 21,主转盘由动力带动旋转,主转盘周边开安装孔 22,安装孔中安装页盘自转装置 3;所述页盘自转装置 3 包括在安装孔 22 中安装轴承 301,轴承上安装上端盖 302,上端盖上制有凸筋 303,轴承下安装下端盖 304,在轴承中安装转轴 305,转轴上固定定位芯轴 306 和托盘定位盘 307,托盘定位盘上设置页盘 8,托盘定位盘 307 下制有凹槽 308,凹槽与凸筋 303 相卡紧,在转轴下安装被动齿轮 309,被动齿轮与小齿轮 310 相啮合,小齿轮 310 由驱动马达 311 带动,驱动马达安装在机架 1 上;所述打胶装置 4 包括在机架 1 中固定面板 401,面板上安装主气缸 402,主气缸下连接打胶泵 403,打胶泵下部连接加长泵体 404,在面板两边下面各安装升降气缸 405,升降气缸的活塞杆与底板 406 相固定,在底板上设置胶桶 407,打胶泵 403 和加长泵体 404 伸入胶桶 407 中,打胶泵所打出的胶水输送至涂胶装置 5;所述涂胶装置 5 包括底座 501,底座安装在机架 1 上,底座上安装顶升气缸 502,顶升气缸上安装滴胶体 503,滴胶体中开有下胶水入口流道 504、竖直流道 505 和上胶水出口流道 506,下胶水入口流道 504 连接打胶泵 403 的出胶水处,竖直流道中安装阀芯 512,上胶水出口流道 506 的出口处连接出胶嘴 507,在滴胶体 503 上安装针阀气缸 508,针阀气缸的针阀杆 509 上安装四氟圈压紧螺帽 510 和 V 型四氟密封圈 511,针阀杆 509 与阀芯 512 相配合;所述的切片贴片装置 6 包括安装在机架 1 上的放料轮 61 和切片支架 605,切片支架 605 上安装直线导柱 610,直线导柱 610 上安装静刀座 611 和动刀座 612,静刀座 611 下安装静刀片 613,动刀座 612 下安装动刀片 609,在切片支架 605 上安装切片电机 606,切片电机 606 的输出轴 661 外安装偏心套 607,偏心套 607 连接连杆 608,连杆 608 带动动刀座 612 和动刀片 609,动刀片 609 与静刀片 613 配合剪切砂布带,静刀座 611 和动刀座 612 之间有导料槽 614,导料槽 614 与页盘 8 对应,导料槽 614 上方有送料机构;所述压紧装置 7 包括在机架 1 上安装压紧气缸 704,压紧气缸 704 下连接压紧头 705,压紧头 705 下安有内凸台 706,压紧头 705 和内凸台 706 与剪切后贴在页盘 8 上砂布片相接触,在机架 1 上安装推动气缸 707,推动气缸 707 连接滚轮 708,滚轮 708 与页盘 8 的外边缘相接触。工作时,首先由人工将页盘 8 放到正在旋转主转盘 21 前面的页盘自转装置 3 的托盖定位盘 307 上,定位芯轴 306 穿过页盘中心的圆孔对页盘进行固定,定位芯轴 306 采用与

转轴 305 固定在一起,从而避免因定位芯轴上下移动产生卡死,而导致误动作,同时驱动马达 311 经小齿轮 310 带动被动齿轮 309 旋转,被动齿轮带动转轴 305 旋转,转轴带动托盖定位盘 307、定位芯轴 306 和上、下端盖 302、304 旋转,托盖定位盘 307 带动页盘 8 自转,通过在托盖定位盘下制有凹槽 308,上端盖 302 上制有凸筋 303,上端盖的凸筋卡入凹槽中,卡紧可靠,密封性好,有效的避免灰尘等进入到轴承 301 中;此时主动盘继续旋转至打胶装置 4 的下方,打胶装置主气缸 402 的活塞杆带动打胶泵 403 运动,打胶泵的下部将原有的压胶盘去掉,而增加了一段加长泵体 404,将打胶泵和加长泵体插入胶桶 407 的胶水中,使其更能充分的打到胶水,而当胶桶中的胶水用完后需要更换胶桶时,只要控制两边的升降气缸 405 放下底板 406,胶桶 407 与泵体分开,即可把空桶提开,而后再将盛满胶水的胶桶放到底板 406 上,再控制升降气缸 405 带动底板上升至固定位置,打胶泵便能继续开启进行打胶,打上来的胶水输送至涂胶装置 5;该涂胶装置中采用“Z”字形的胶水运行路线,即先将胶水输送至下胶水入口流道 504,当不涂胶时,下胶水入口流道处压力大,由于 V 型四氟密封圈 511 本身不承受压力,由针阀杆 509 顶住阀芯 512 堵在竖直流道 505 中,这种情况下胶水不易从阀芯与针阀杆的运动间隙中渗漏,当要涂胶时,针阀气缸 508 带动针阀杆 509 向上,针阀杆向上与阀芯 512 脱离接触,使竖直流道 505 与上胶水出口流道 506 相通,胶水在压力作用下经竖直流道流至上胶水出口流道,最后经出胶嘴 507 涂在页盘 8 上面,在涂胶的同时页盘一直保持自转,从而使胶水能涂满页盘整圈边缘,涂好后针阀气缸 508 再次带动针阀杆 509 向下,使针阀杆堵在阀芯 512 中,胶水无法通过,停止涂胶,并能有效避免胶水的渗漏;涂好胶水的页盘在主转盘 21 带动下输送至切片贴片装置 6,切片贴片装置的送料机构将砂布带送到导料槽 614 中,直到插到涂有胶水的页盘 8 上为止,接着切片电机 606 工作,通过偏心套 607 及连杆 608 将切片电机的旋转运动,转化为动刀座 612 沿直线导柱 610 的直线运动,驱动刀片 609 向着静刀片 613 移动,从而完成对砂布带的切割,切割后的砂布片粘贴在页盘 8 上;主转盘 21 再旋转,带动贴有砂布片的页盘旋转到压紧装置 7 下,压紧装置下的压紧头 705 和滚轮 708 分别与砂布片和页盘边缘接触,将砂布片压紧在页盘 8 上,同时对页盘的边缘进行整形,使砂布片贴在页盘上整齐、牢靠,成品盘加工完成;主转盘 21 继续旋转回原本人工上页盘的位置,由人工取下成品盘,并放上需要加工的页盘 8,整个页盘加工工序完成。本方案半自动砂布页盘加工设备,采用人工放置页盘和取下成品盘,操作由一人即可完成,操作方便、安全可靠,降低生产成本,避免了原有全自动砂布页盘加工设备在自动上页盘、取成品盘时存在的问题,同时人工放页盘和取成品盘,其优点为:一、可对合格品与不合格品进行筛选;二、可生产直径更小的页盘,如外径为 75mm 或 62mm,以及更小的页盘,不再受机械手抓取和放置时页盘外径的限制;三、减小整机体积和占地面积;四、降低整机的制造成本;五、整机可靠性高,使用寿命长,克服了全自动设备因经常维修影响工作效率。

[0024] 所述涂胶装置 5 的底座 501 上开有滑槽 513,底座侧面安装调节螺杆 514,在顶升气缸 502 下安装滚轮 515,调节螺杆与顶升气缸相接触。可通过调节螺杆 514 对涂胶装置 5 的前后位置进行调节,适用加工不同外径页盘 8。所述的送料机构包括在静刀座 611 上安装送料电机 615,送料电机带动主动送料辊 616,静刀座 611 上安装被动送料辊支架 619,被动送料辊支架上安装被动送料辊 617,被动送料辊 617 与主动送料辊 616 相配合,主动送料辊和被动送料辊上方安有送料槽 618,所述的导料槽 614 中安有斜口导料板 620,所述的切片支架 605 有调节移动机构,所述的调节移动机构包括在切片支架 605 下安装支架底座

621, 支架底座的侧壁上安装调节架 622, 调节架上安装调节丝杆 623, 调节丝杆连接切片支架 605, 所述的切片支架 605 上安有上下升降丝杆 624, 上下升降丝杆连接直线导柱 610。主动送料辊 616 由送料电机 615 带动滚动, 与被动送料辊 617 接触, 带动被动送料辊滚动, 将夹在主动送料辊 616 和被动送料辊 617 之间的砂布带送下。导料槽 614 中安有斜口导料板 620, 便于砂布带进入导料槽中。调节移动机构和上下升降丝杆 624 调节导料槽 614 与页盘 8 的前后和上下距离。

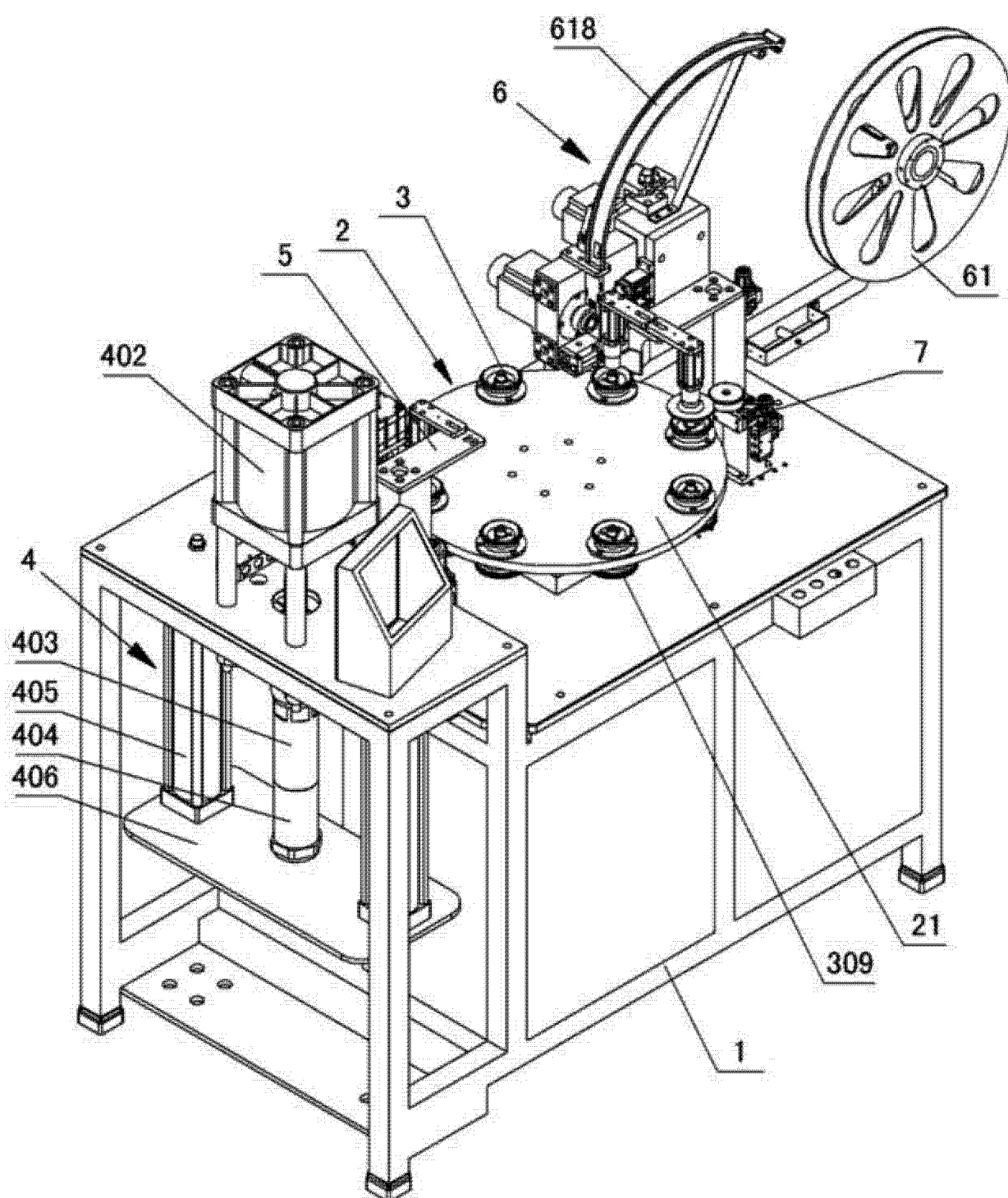


图 1

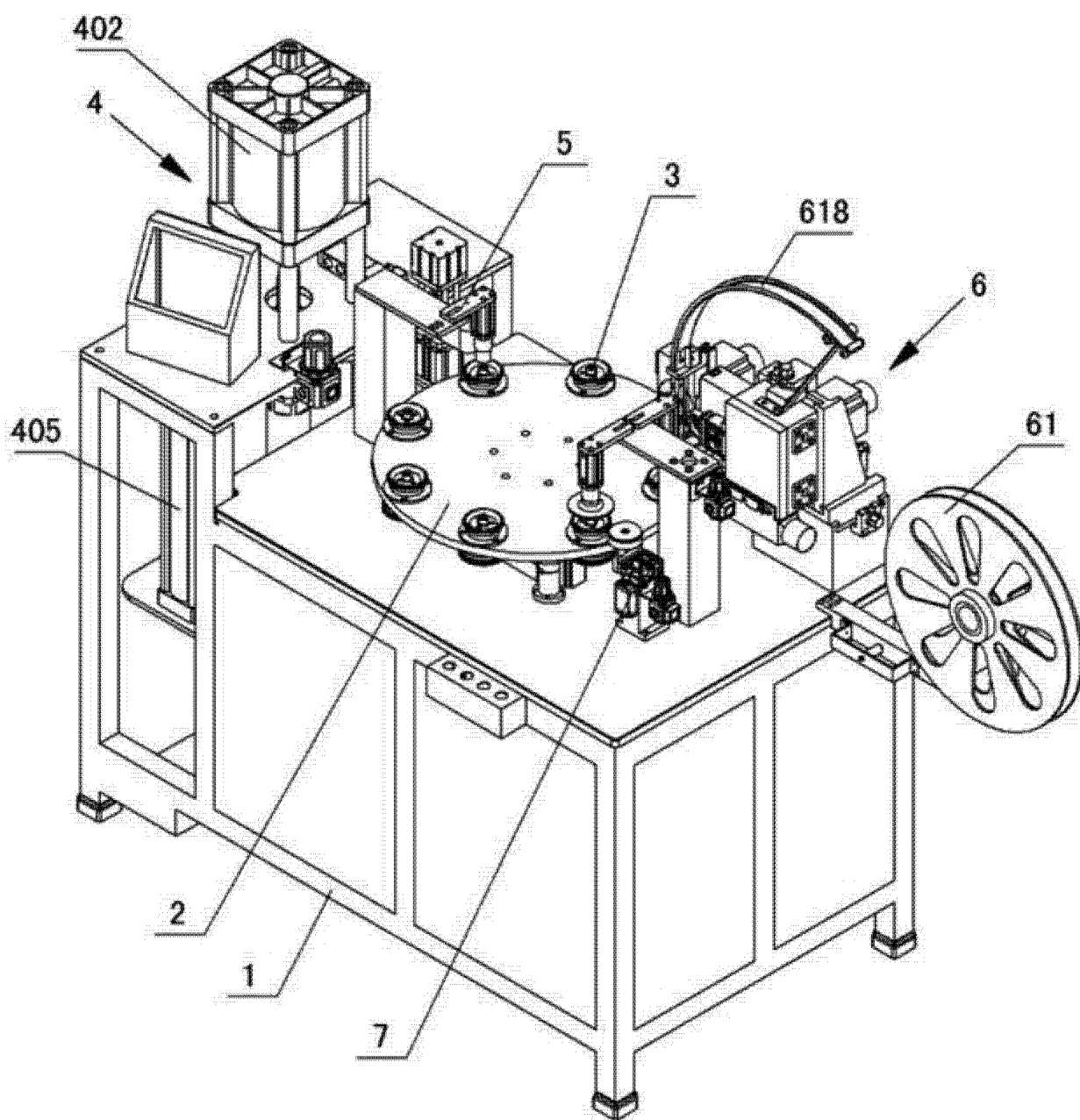


图 2

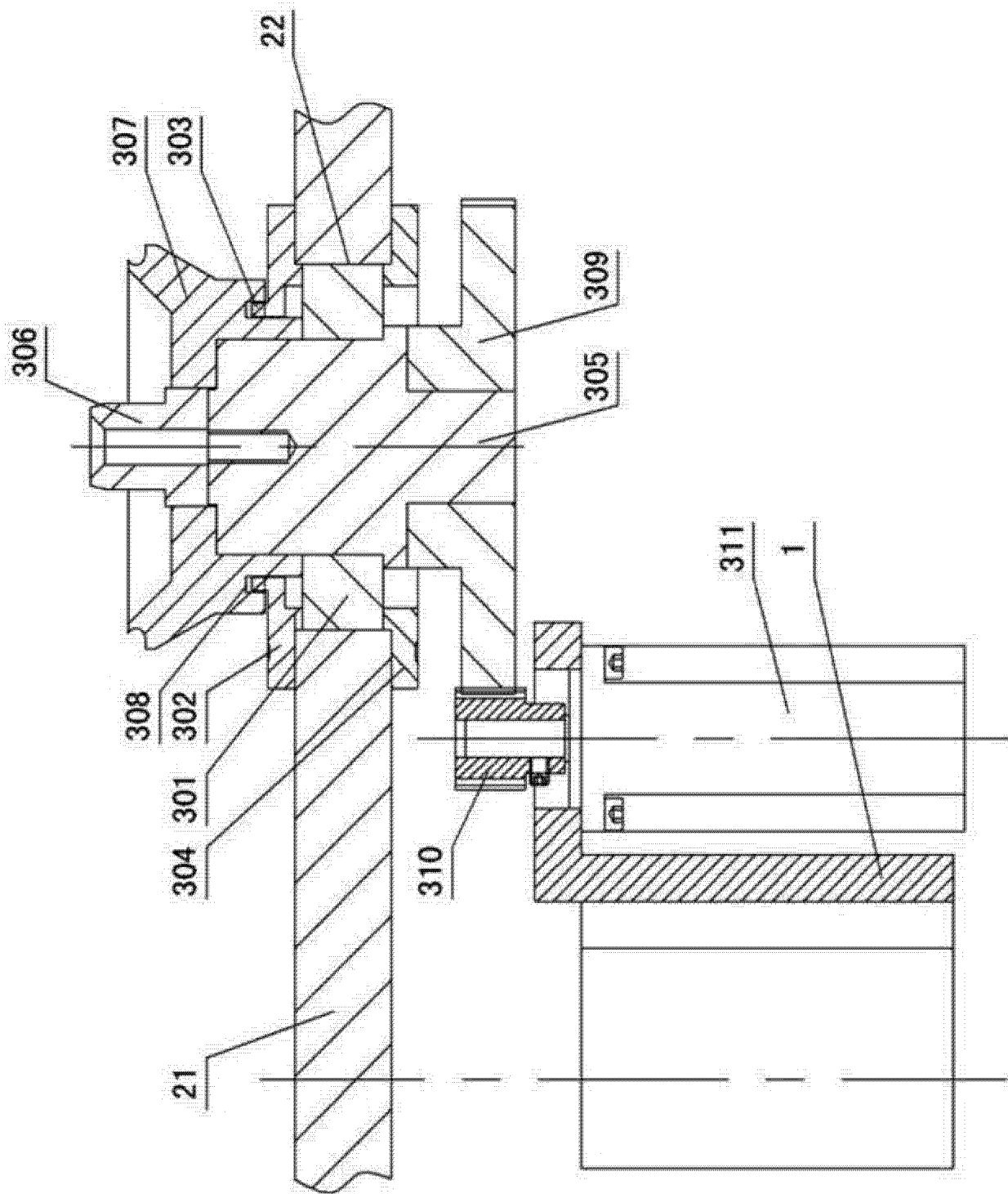


图 3

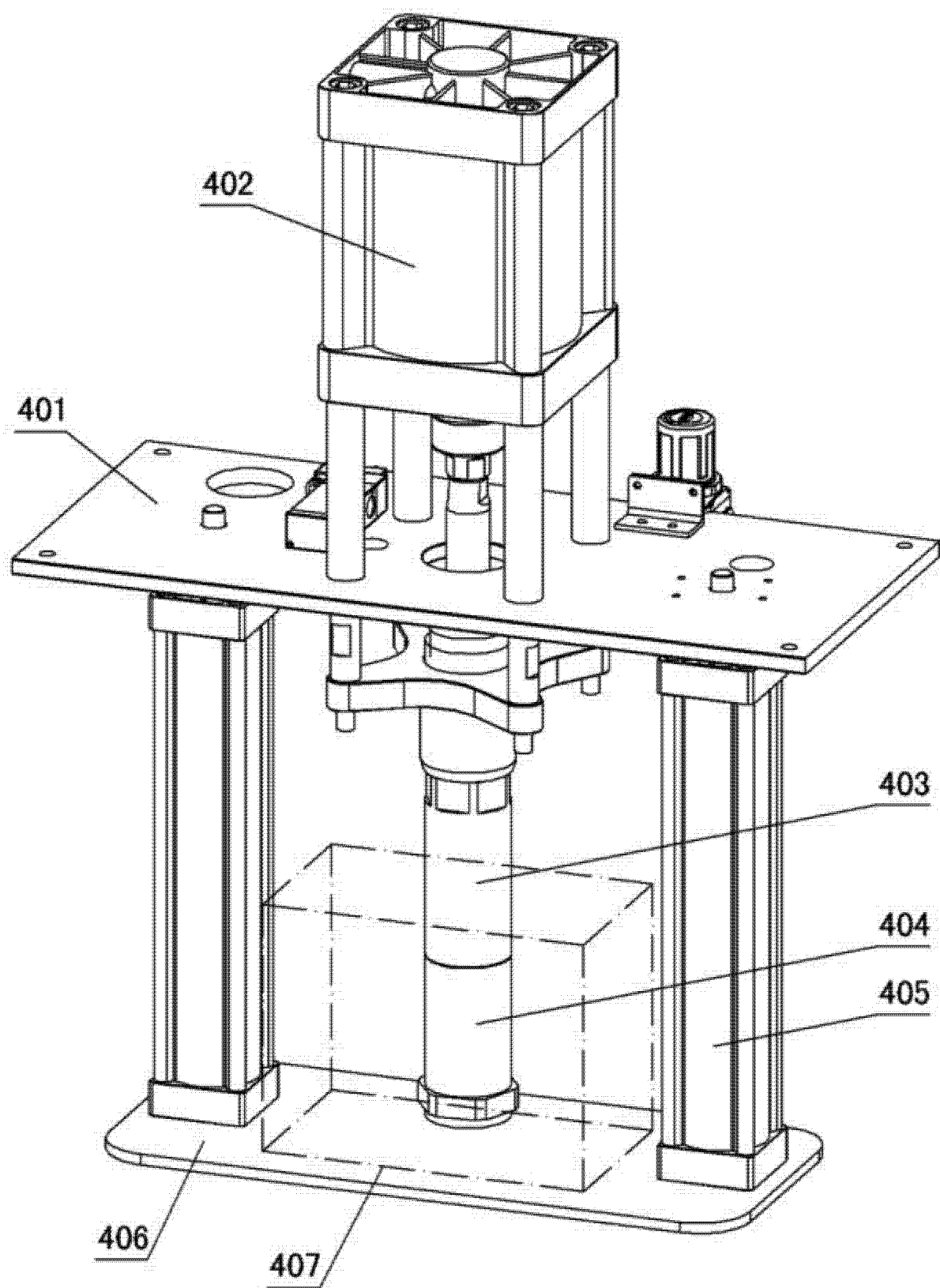


图 4

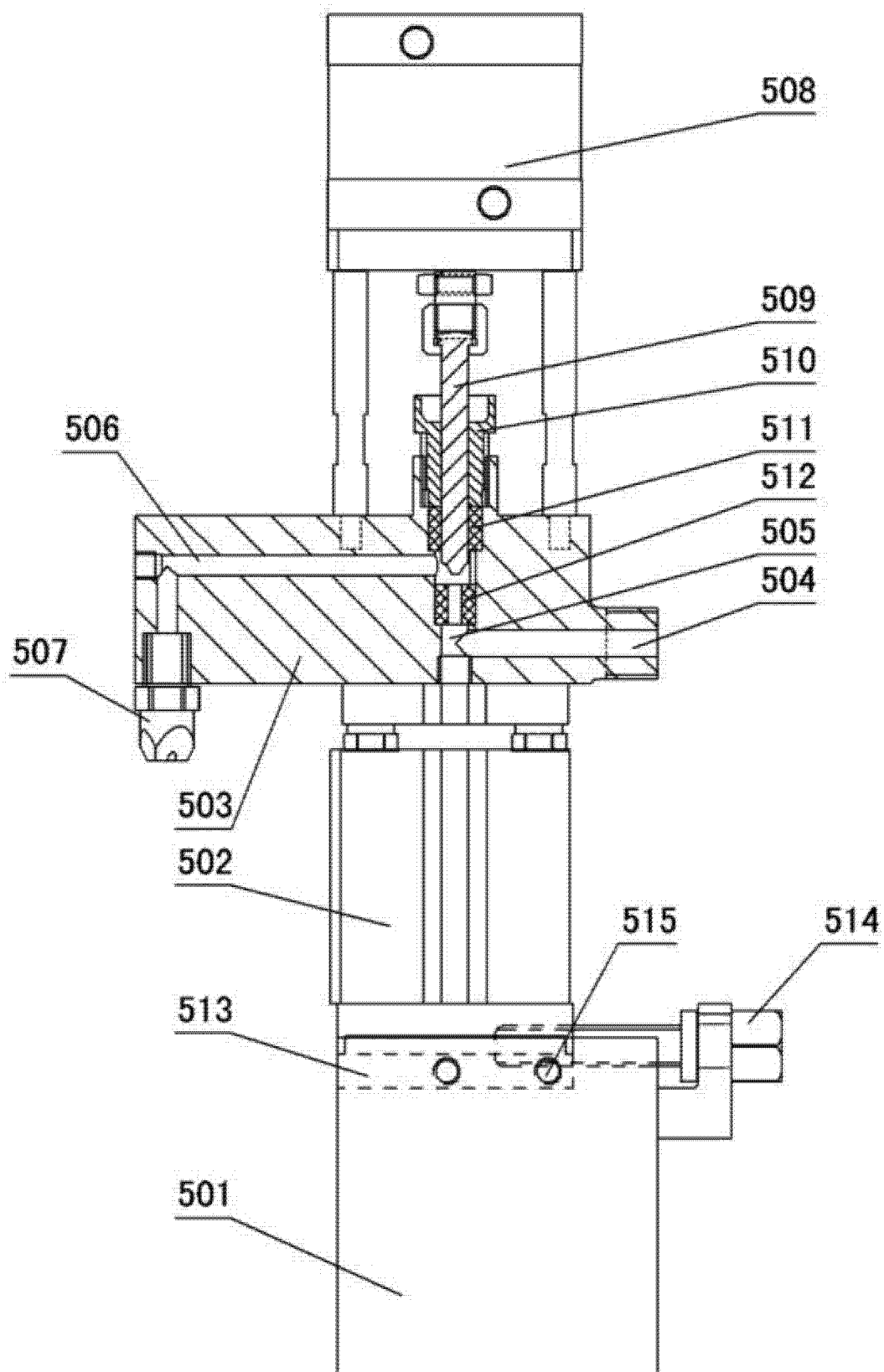


图 5

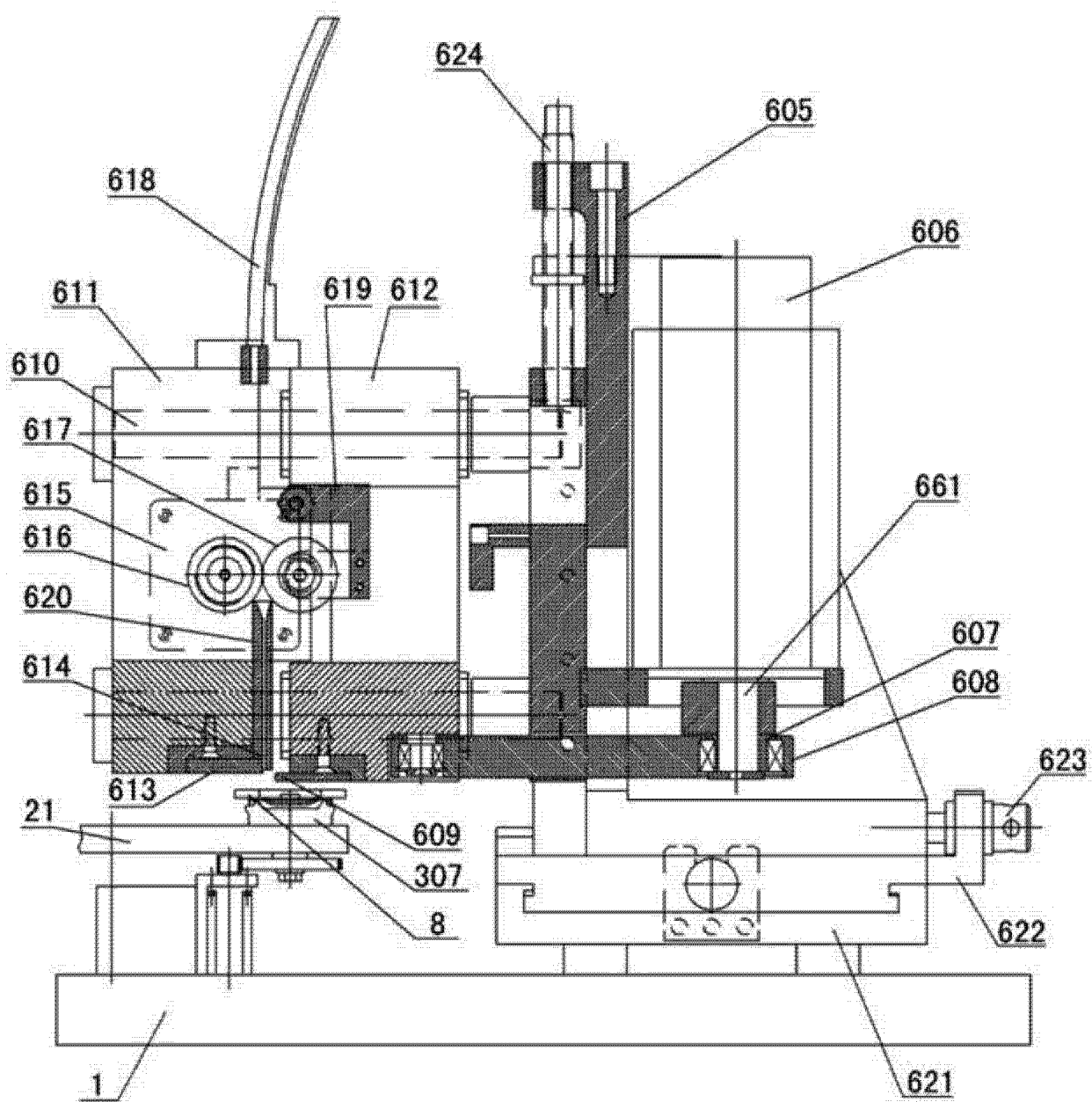


图 6

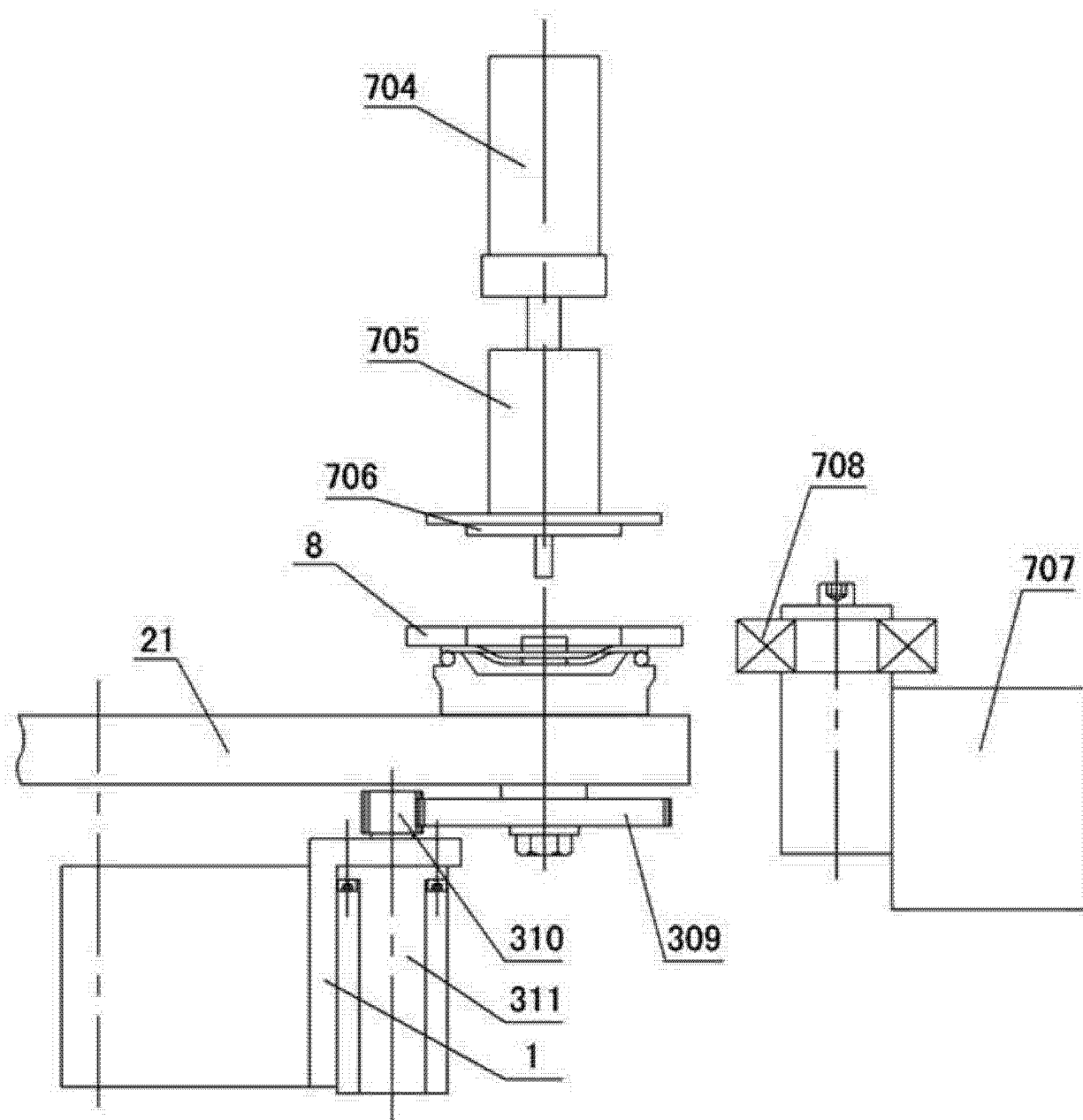


图 7