



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105365022 A

(43) 申请公布日 2016. 03. 02

(21) 申请号 201410456357. 0

(22) 申请日 2014. 08. 21

(71) 申请人 宋茹

地址 056002 河北省邯郸市丛台区四季青办
事处

(72) 发明人 宋茹

(51) Int. Cl.

B27M 3/16(2006. 01)

权利要求书1页 说明书1页

(54) 发明名称

锹把机

(57) 摘要

一种靠碾压滚动喂料和切削头转动切削的锹把机,是由机架、钢管、钢槽焊接喂料,刺轴和切削头分别用皮带轮、皮带连接电动机。

1. 一种锹把机,在机架上焊接内径是 28 毫米的钢管,前头表面用轴承紧密配合连接一个皮带轮和切刀架一体的切削头,其特征是:切削头的切削刀架和皮带轮是一个整体,并且作转动切削。

锹把机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种锹把机,是把方木切削成锹把,属木工机械。

背景技术

[0002] 目前,加工锹把用的旋床,也就是车床的切削工艺,但这一工艺加工速度太慢,由于木质弹性大,加工的锹把粗细也不均匀,用起来也不方便。

发明内容

[0003] 为了克服旋床加工锹把速度慢、粗细也不均匀的不足,本发明提供一种锹把机,该锹把机不仅能快速加工,而且能粗细均匀一致。

[0004] 本发明采用的技术方案是:在一根内径是 28 毫米钢管的后头焊接在机架上,前头表面用轴承紧配合连接一个皮带轮和切削刀架一体的切削头,在切削头的前面有一个碾压滚动喂料刺轴,并用轴承连接在钢槽上,钢槽焊接在机架上,机架底部连接一个小电动机。因为电动机只带动一个小巧玲珑飞快转动的切削头和一个喂料刺轴,切削的锹把直径仅为 26 毫米,所以特别省力。

[0005] 本发明的有益效果是:在一个小巧玲珑切削头前面仅连接一个碾压滚动的喂料刺轴与之同步,实现了自动一体的要求。

具体实施例

[0006] 把一个内径是 28 毫米的钢管后头焊接在机架上,前头表面用轴承紧配合连接一个皮带轮和切削刀架一体的切削头,在切削头前面有一个靠皮带轮转动的碾压滚动喂料刺轴用轴承、轴承座连接在切削头前盛锹把胚料的钢槽上,钢槽焊接在机架上,机架底部连接电动机。在锹把机开机的同时,把胚料放入钢槽内,由喂料刺轴滚动把胚料送进切削头,切削出直径 26 毫米的锹把,从内径是 28 毫米钢管内用专用卡钳钳出。