



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203557232 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 23

(21) 申请号 201320443704. 7

(22) 申请日 2013. 07. 24

(73) 专利权人 天津市诚田丰金属制品有限公司
地址 301703 天津市武清区大良镇旗良公路
东侧隆良道 01 号

(72) 发明人 梁锋

(74) 专利代理机构 天津市新天方有限责任专利
代理事务所 12104

代理人 李道平

(51) Int. Cl.

B24B 9/04 (2006. 01)

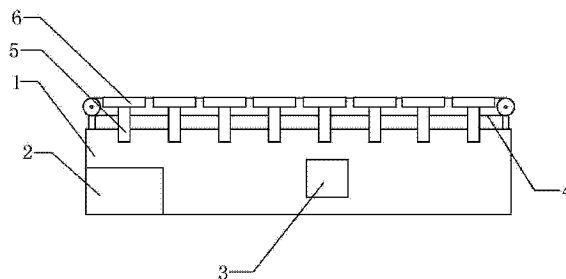
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种用于金属板边缘打磨的设备

(57) 摘要

一种用于金属板边缘打磨的设备,包括机身主体,所述机身主体一侧设置有电机;所述机身主体一侧设置有控制面板;所述机身主体顶面设置有自一端向另一端延伸的传送带;所述机身主体两侧交错设置有若干传动杆;所述任意传动杆顶端均设置有砂轮,所述任意砂轮均与传送带顶面两侧相切。本实用新型的有益之处在于:该设备结构简单,使用简便,能够有效对金属板边缘进行打磨的同时避免飞溅的火星对生产人员造成伤害,提升打磨效率,从而提升生产效率。



1. 一种用于金属板边缘打磨的设备,包括机身主体(1),其特征在于:所述机身主体(1)一侧设置有电机(2);所述机身主体(1)一侧设置有控制面板(3);所述机身主体(1)顶面设置有自一端向另一端延伸的传送带(4);所述机身主体(1)两侧交错设置有若干传动杆(5);所述任意传动杆(5)顶端均设置有砂轮(6),所述任意砂轮(6)均与传送带(4)顶面两侧相切;所述控制面板(3)控制电机(2),该电机(2)与传送带(4)和传动杆(5)连通。

2. 根据权利要求1所述的一种用于金属板边缘打磨的设备,其特征在于:所述任意砂轮(6)高度相同。

3. 根据权利要求1所述的一种用于金属板边缘打磨的设备,其特征在于:所述传送带(4)顶面高度位于任意砂轮(6)顶面和底面之间。

一种用于金属板边缘打磨的设备

（一）技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种金属加工设备,特别是涉及一种用于金属板边缘打磨的设备。

（二）背景技术

[0002] 目前,随着金属制品在人们生活中普及的范围越来越广,人们对金属制品的要求也越来越高,金属制品的打磨也随之成为金属加工工艺中的一个重点。现在工厂中对金属打磨大部分都需要工作人员手持工件进行打磨,尤其是金属板的边缘打磨。然而金属板在打磨的时候,很容易产生火星飞溅的情况产生,容易对生产人员造成伤害,同时,现有的打磨设备对于金属板的打磨效率很低,降低了生产效率。现在市面上能够有效对金属板边缘进行打磨的同时避免飞溅的火星对生产人员造成伤害同时提升打磨效率,从而提升生产效率的打磨设备还没有被发现,有待开发。

（三）实用新型内容

[0003] 为了克服现有金属加工设备的不足之处,本实用新型提供了一种用于金属板边缘打磨的设备。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样实现的。

[0005] 本方案的一种用于金属板边缘打磨的设备,包括机身主体,所述机身主体一侧设置有电机;所述机身主体一侧设置有控制面板;所述机身主体顶面设置有自一端向另一端延伸的传送带;所述机身主体两侧交错设置有若干传动杆;所述任意传动杆顶端均设置有砂轮,所述任意砂轮均与传送带顶面两侧相切;所述控制面板控制电机,该电机与传送带和传动杆连通。

[0006] 所述任意砂轮高度相同。

[0007] 所述传送带顶面高度位于任意砂轮顶面和底面之间。

[0008] 本实用新型的有益之处在于:该设备结构简单,使用简便,能够有效对金属板边缘进行打磨的同时避免飞溅的火星对生产人员造成伤害,提升打磨效率,从而提升生产效率。

（四）附图说明

[0009] 图1为本实用新型的主视图。

[0010] 图2为本实用新型的俯视图。

（五）具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式做出简要说明。

[0012] 如附图所示的一种用于金属板边缘打磨的设备,包括机身主体1,所述机身主体1一侧设置有电机2;所述机身主体1一侧设置有控制面板3;所述机身主体1顶面设置有自一端向另一端延伸的传送带4;所述机身主体1两侧交错设置有若干传动杆5;所述任意传

动杆 5 顶端均设置有砂轮 6,所述任意砂轮 6 均与传送带 4 顶面两侧相切;所述控制面板 3 控制电机 2,该电机 2 与传送带 4 和传动杆 5 连通。

[0013] 所述任意砂轮 6 高度相同。

[0014] 所述传送带 4 顶面高度位于任意砂轮 6 顶面和底面之间。

[0015] 本实例的工作过程:使用本设备进行金属板边缘打磨时,先将工件放在传送带 4 上,将工件边缘的毛边伸出传送带 4 边缘,然后通过控制面板 3 开启电机 2,调整传动杆 5 的转动速度从而控制砂轮 6 的转速,然后传送带 4 开始移动,经由传送带 4 的带动,工件同时随着传送带 4 移动,经过每个砂轮 6 都会对边缘的毛边进行打磨,由于砂轮 6 交错排列在传送带 4 两侧,能够更快的对金属板工件的边缘进行打磨,提升打磨效率,从而提升生产效率,同时由于使用传送带 4 来带动金属板工件的移动并使其与砂轮 6 接触,能够有效地在打磨的同时避免飞溅的火星对生产人员造成伤害。

[0016] 以上对本实用新型的一个实施例进行了详细说明,但所述内容仅为本实用新型的较佳实施例,不能被认为用于限定本实用新型的实施范围。凡依本实用新型申请范围所作的均等变化与改进等,均应仍归属于本实用新型的专利涵盖范围之内。

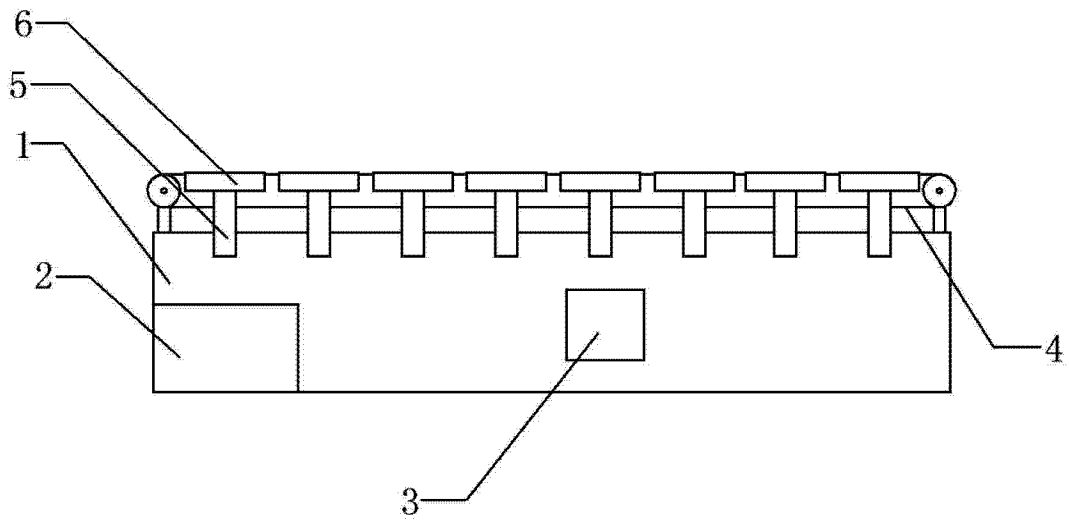


图 1

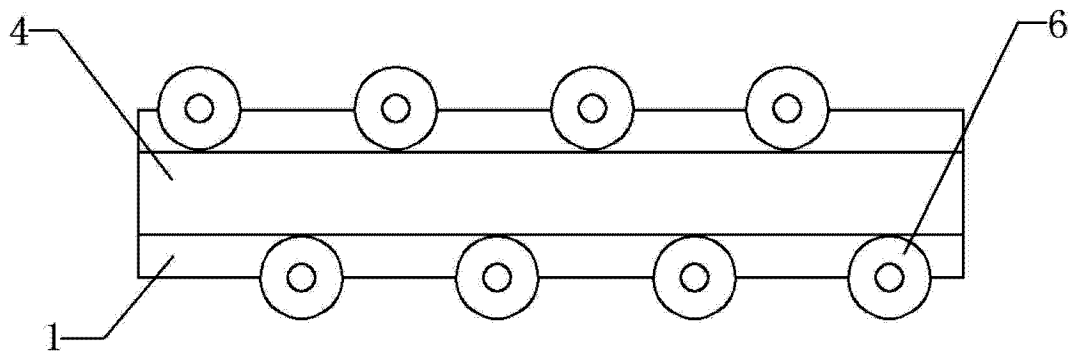


图 2