



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201872066 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 22

(21) 申请号 201020505439. 7

(22) 申请日 2010. 08. 25

(73) 专利权人 江门市江艺机械制造有限公司

地址 529000 广东省江门市高新技术开发区
23 号地

(72) 发明人 陈梁暖

(51) Int. Cl.

B24B 29/00 (2006. 01)

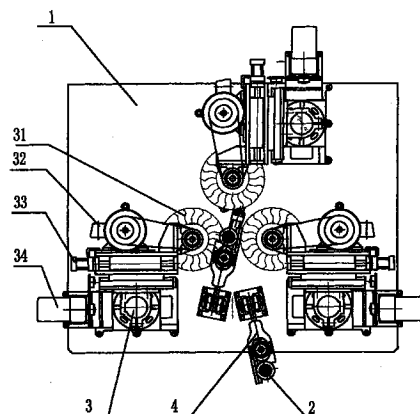
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

多头抛光机

(57) 摘要

本实用新型涉及对圆柱形、圆锥形等的五金制品,金属器皿工件表面抛光的多头抛光机,其结构包括机架、工件装夹机构、抛光头,所述的抛光头为若干套,并环绕工件装夹机构装设在机架上;所述的夹具有两个,其下方分别连接摆臂,摆臂由驱动装置驱动。本实用新型的多头抛光机结构紧凑,体积小,可对不同形状的抛光工件进行全方位的抛光,并能提供多种抛光效果,可交叉抛光工作,大大提高抛光工作效率。



1. 一种多头抛光机,其结构包括机架(1)、工件装夹机构、抛光头(3),其中装夹机构包括夹具(2),抛光头包括抛光轮(31)及驱动主电机(32),其特征在于:所述的抛光头(3)为若干套,并环绕工件装夹机构装设在机架(1)上。

2. 根据权利要求1所述的多头抛光机,其特征在于:所述的夹具(2)有两个,其下方分别连接摆臂,摆臂由驱动装置驱动。

3. 根据权利要求1或2所述的多头抛光机,其特征在于:所述的抛光头(3)设置水平进给补偿机构(34)。

4. 根据权利要求1或2所述的多头抛光机,其特征在于:所述的抛光头(3)为立柱式结构,设置有立柱(35),该立柱上装设下压机构(33)。

多头抛光机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及抛光设备,尤其涉及对圆柱形、圆锥形等的五金制品,金属器皿工件表面抛光的多头抛光机。

背景技术

[0002] 在金属制品加工过程中,往往需要对工件进行表面抛光处理。现有技术抛光机一般包括机架、工件装夹机构、抛光头构成;其中装夹机构包括夹具及驱动夹具旋转的液压油马达;抛光头包括立柱及抛光轮及驱动电机。目前的抛光机大部分采用一套抛光头,由于夹具可调整范围有限,抛光头不能同时圆柱形和圆锥形工件的外表面进行抛光。另外,现有的一套抛光头只能提供一种抛光效果,无法对同一工件不同部位实现不同的抛光效果。如果使用两台抛光机,分别对不同形状的工件进行抛光,其占地面积大,需要增加操作人手,工作效率低下。另外,由于一台抛光机只有一个夹具,更换工件时需要停止机器,降低了生产效率。

发明内容

[0003] 本实用新型目的在于提供一种可同时对圆柱形、圆锥形等形状的工件进行抛光,工作效率高,体积小的多头抛光机。

[0004] 本实用新型的多头抛光机,其结构包括机架、工件装夹机构、抛光头,其中装夹机构包括夹具,抛光头包括抛光轮及其主电机,其特征在于:所述的抛光头为若干套,并环绕工件装夹机构装设在机架上。

[0005] 所述的夹具有两个,其下方分别连接摆臂,摆臂由液压驱动装置驱动。摆臂可交叉分别移送工件进入抛光位置,节省更换工件时间,提高工作效率。

[0006] 为满足工件的不同性质及大小,保证抛光效果一致,所述的抛光头设置进给补偿机构,该补偿系统对抛光轮的水平方向进给动作进行补偿。

[0007] 为保证抛光头垂直方向的抛光效果,所述的抛光头为立柱式结构,设置有立柱,该立柱上装设下压机构,抛光轮与该下压机构连接,该下压机构对抛光轮的垂直方向进给动作进行补偿。

[0008] 本实用新型多头抛光机,由于机架上环绕夹具装设多台抛光头,结构紧凑,体积小,可对不同形状的抛光工件进行全方位的抛光,并能提供多种抛光效果;设置两个夹具,并连接驱动摆臂,交叉抛光工作,仅一就可操作,即节省了人力,又大大提高抛光工作效率。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型多头抛光机的结构俯视图;

[0010] 图2是本实用新型多头抛光机的结构主视图;

[0011] 图3是本实用新型多头抛光机的结构左视图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型多头抛光机作进一步说明。

[0013] 如图 1 所示,本实施例中多头抛光机,机架 1 上装设三套抛光头 3,形成等边三角形排布,工件装夹机构装设在三角形中心位置。每套抛光头包括抛光轮 31、驱动抛光轮的主电机 32。

[0014] 如图 2 所示,该抛光头为立柱式结构,其中抛光轮 31 通过滑座 36 套设在立柱 35 上,并且滑座连接控制抛光轮垂直进给的下压机构 33,立柱底部装设控制抛光轮水平进给的补偿机构 34。

[0015] 本机采用可编程序控制器进行控制,并由液压系统作为执行机构。如图 3 所示,把工件放置到夹具 2 处,启动按钮气缸把工件夹紧,摆臂 4 将工件移送到抛光工位,三套抛光头 3 即根据程序对工件进行抛光,抛光完成后,摆臂退出,另一摆臂马上进入抛光工位,立即重复抛光的动作;同一时间,操作者取出已完成抛光的工件,并再次装上待抛光工件,大大提高抛光工作效率。

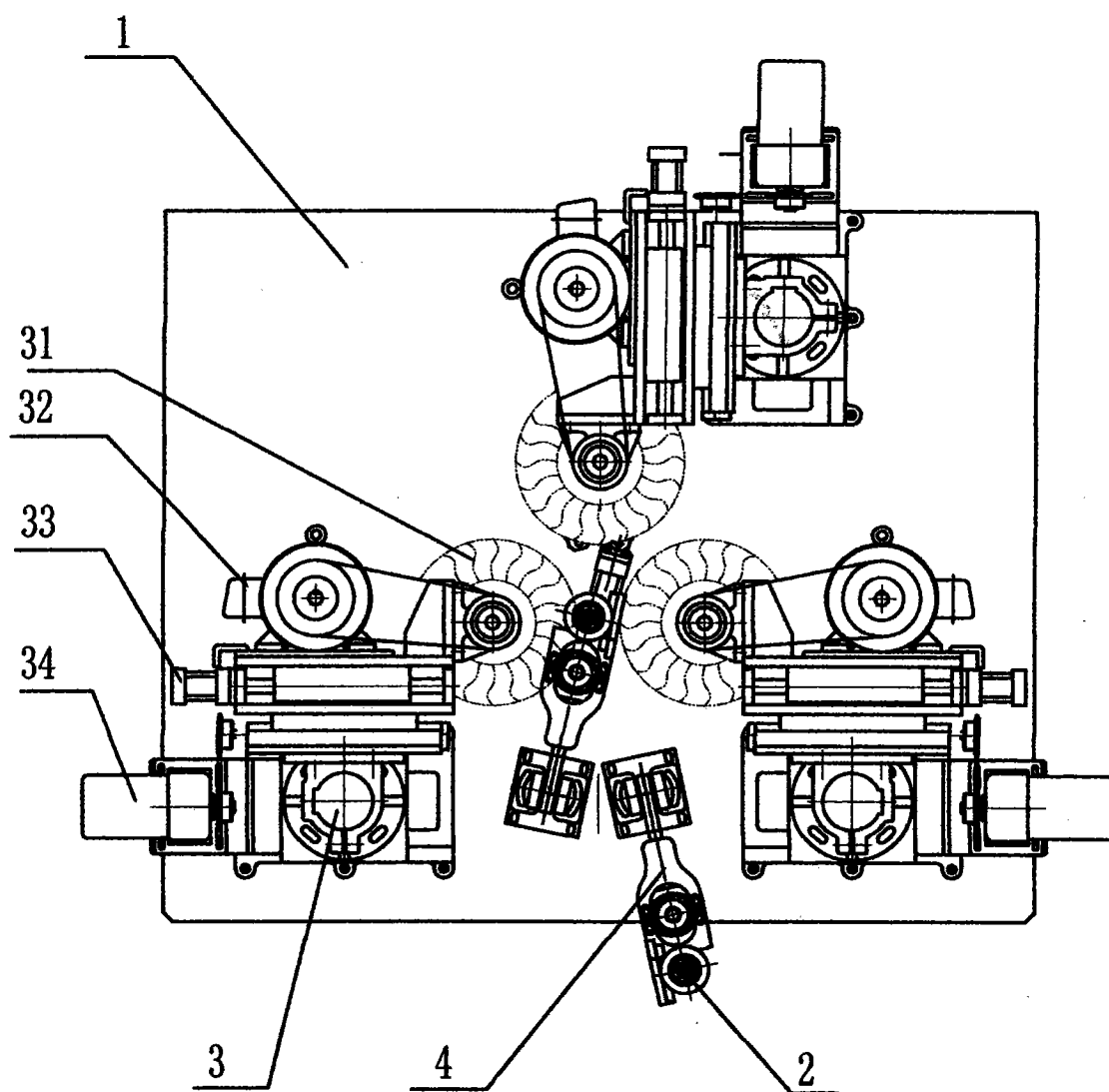


图 1

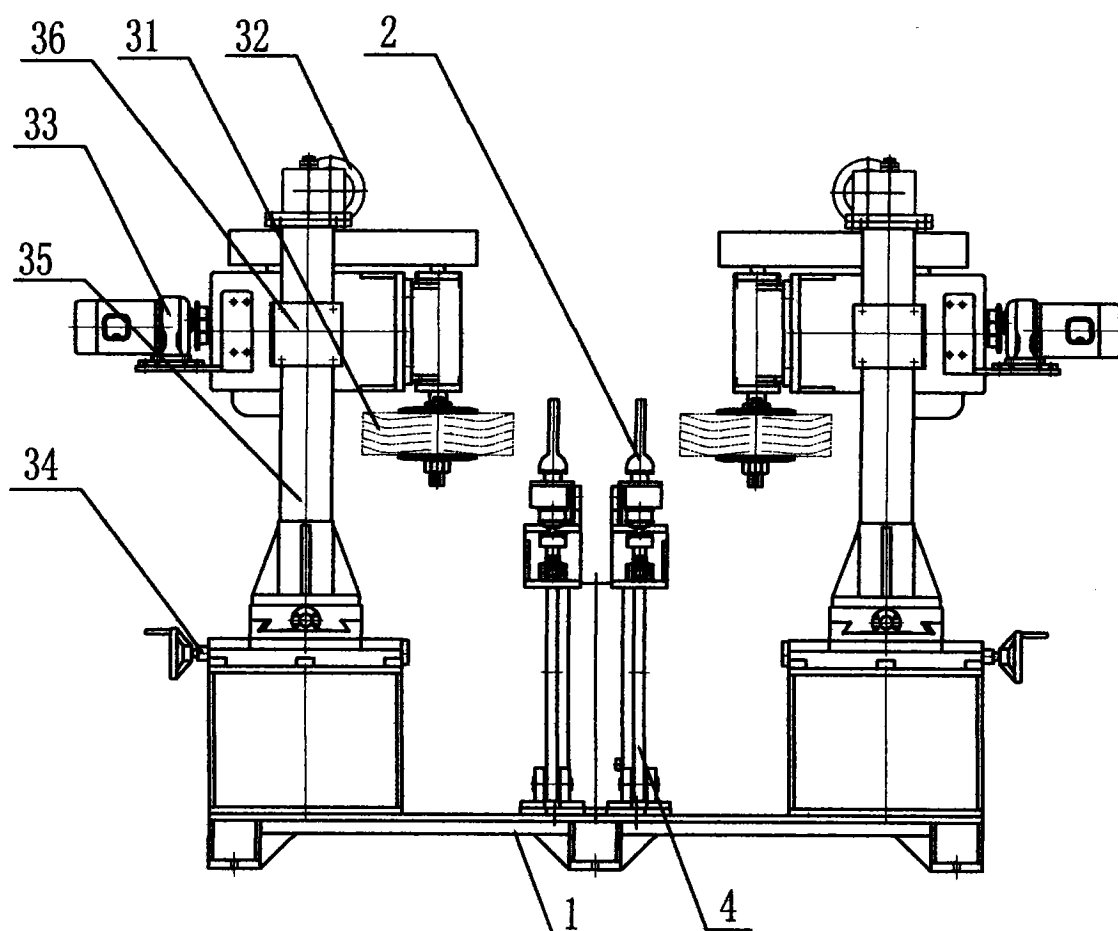


图 2

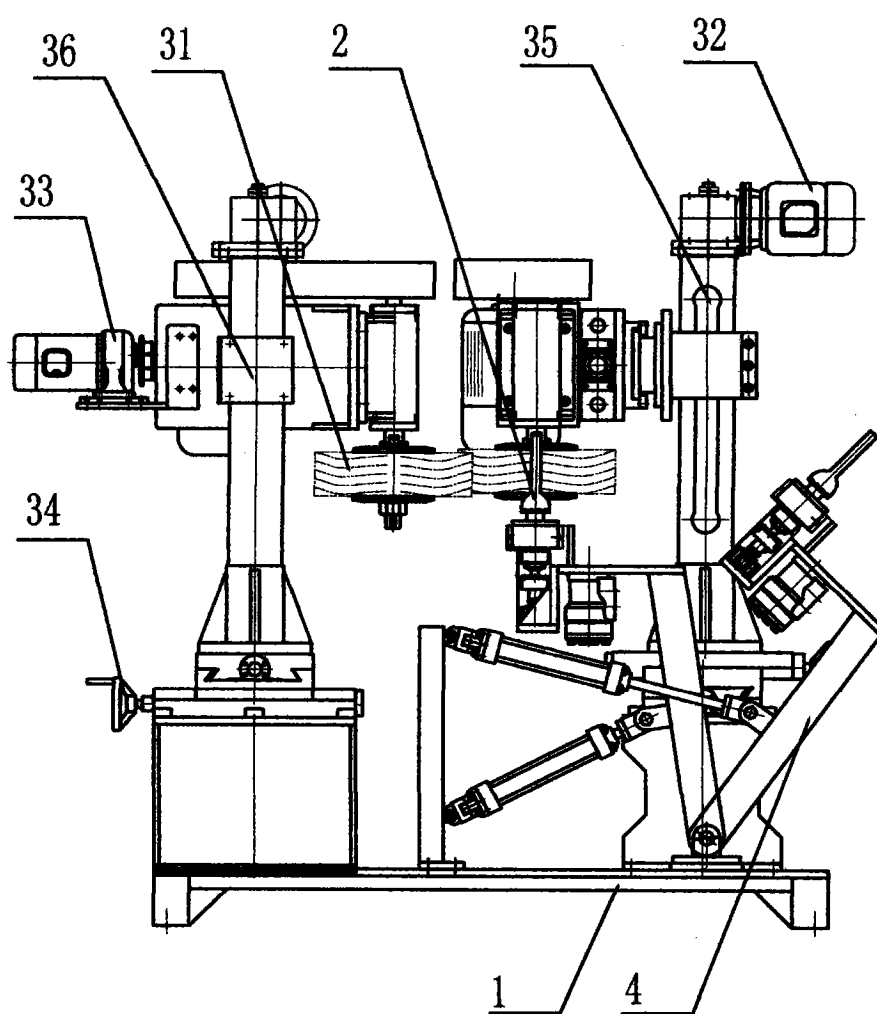


图 3