



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106695488 A

(43)申请公布日 2017.05.24

(21)申请号 201611250300.0

(22)申请日 2016.12.29

(71)申请人 江西艾特磁材有限公司

地址 336000 江西省宜春市经济技术开发区春雨路18号

(72)发明人 毛圣华 皮金斌 张勉团

(74)专利代理机构 宜春赣西专利代理事务所
36121

代理人 邱明海

(51) Int. Cl.

B24B 9/04(2006.01)

B24B 55/06(2006.01)

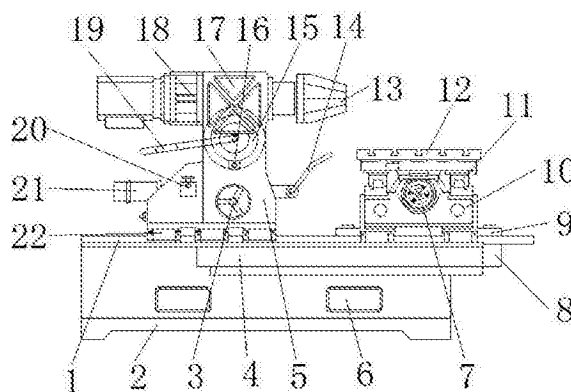
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种自动倒角机

(57)摘要

本发明公开了一种自动倒角机,包括滑槽、调节转轮、固定底座、操作面板、调节把手、调节器和连接头,所述滑槽通过滑槽固定装置与底座相连接,所述固定底座通过连接钢板与固定底板相连接,所述连接头通过驱动转轴和转轴调节器相连接,所述操作面板分别与滑块和连接头相连接。该自动倒角机,结合现在使用的自动倒角机进行创新设计,本自动倒角机采用了打磨电机和操作面板均可以进行定向调节,且其不仅不会受到零件尺寸的限制,还能够根据不同零件倒角的要求进行打磨电机的角度调节,还配合设置有鼓风机,使得倒角过程中产生的碎屑全部能够被迅速的吹走,而不会影响操作面板的移动以及零件的固定,还在底座上设置有方便搬运机器的叉车孔。



1. 一种自动倒角机,包括滑槽(1)、调节转轮(3)、固定底座(10)、操作面板(12)、调节把手(16)、调节器(20)和连接头(23),其特征在于:所述滑槽(1)通过滑槽固定装置(4)与底座(2)相连接,且底座(2)上设置有叉车孔(6),所述调节转轮(3)与移动机座(5)相连接,且其与滑动基座(22)内部相通,所述移动机座(5)通过角度调节装置(15)与电动机架(17)相连接,且电动机架(17)上设置有打磨电机(18),所述打磨电机(18)与打磨器(13)相连接,所述调节把手(16)与角度调节装置(15),且固定杆(19)与角度调节装置(15)内部相通,所述调节器(20)与鼓风机(21)内部相通,且鼓风机(21)上设置有喷气管(14),所述固定底座(10)通过连接钢板(9)与固定底板(8)相连接,且其内部设置有驱动电动机(7),所述连接头(23)通过驱动转轴(24)和转轴调节器(25)相连接,且转轴调节器(25)与驱动电动机(7)相连接,所述操作面板(12)分别与滑块(11)和连接头(23)相连接。

2. 根据权利要求1所述的一种自动倒角机,其特征在于:所述叉车孔(6)在底座(2)上设置有两个,且其贯穿底座(2)。

3. 根据权利要求1所述的一种自动倒角机,其特征在于:所述滑块(11)在固定底座(10)上设置有两组,每组两个,且固定底座(10)通过滑块(11)与操作面板(12)相连接。

4. 根据权利要求1所述的一种自动倒角机,其特征在于:所述操作面板(12)通过滑块(11)在固定底座(10)上前后移动距离范围为其自身长度的一半。

5. 根据权利要求1所述的一种自动倒角机,其特征在于:所述电动机架(17)的角度调节范围为 $0-60^{\circ}$,且其内部镶嵌连接有打磨电机(18)。

6. 根据权利要求1所述的一种自动倒角机,其特征在于:所述打磨电机(18)左右移动距离范围为 $0-60\text{cm}$ 。

一种自动倒角机

技术领域

[0001]

本发明涉及倒角机技术领域,具体为一种自动倒角机。

背景技术

[0002]

自动倒角机是用来给一些金属零件和金属面板进行机械倒角的机器,而本发明自动倒角机主要由移动机座、叉车孔、驱动电动机、操作面板、打磨器、角度调节装置和转轴调节器这七个部分组成,随着科学技术的发展自动倒角机的种类越来越多,对于自动倒角机需求越来越高。

[0003] 而现在使用的自动倒角机还多多少少的存在一些不足,比如现在使用的自动倒角机在底座上设置有两个贯穿底座的叉车孔,使得机器的搬运变得更加的简单方便,有的没有设置移动机座使得能够加工的零件受到尺寸的限制而无法进行倒角,有的没有设置鼓风机,使得进行倒角时的零件碎屑会在操作面板上堆积而使得操作面板移动容易受阻,而且使得需要加工的零件不能够很好的放置在操作面板上,有的打磨电机不能够调节角度,不能够根据不同的倒角尺寸进行调节,使得其适用范围大大缩小,无法满足使用的需要,所以针对这种情况的存在,现在需要进行相关设备的创新设计。

发明内容

[0004]

本发明的目的在于提供一种自动倒角机,以解决上述背景技术中提出的现在使用的自动倒角机在底座上设置有两个贯穿底座的叉车孔,使得机器的搬运变得更加的简单方便,有的没有设置移动机座使得能够加工的零件受到尺寸的限制而无法进行倒角,有的没有设置鼓风机,使得进行倒角时的零件碎屑会在操作面板上堆积而使得操作面板移动容易受阻,而且使得需要加工的零件不能够很好的放置在操作面板上,有的打磨电机不能够调节角度,不能够根据不同的倒角尺寸进行调节,使得其适用范围大大缩小的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种自动倒角机,包括滑槽、调节转轮、固定底座、操作面板、调节把手、调节器和连接头,所述滑槽通过滑槽固定装置与底座相连接,且底座上设置有叉车孔,所述调节转轮与移动机座相连接,且其与滑动基座内部相连接,所述移动机座通过角度调节装置与电动机架相连接,且电动机架上设置有打磨电机,所述打磨电机与打磨器相连接,所述调节把手与角度调节装置,且固定杆与角度调节装置内部相连接,所述调节器与鼓风机内部相连接,且鼓风机上设置有喷气管,所述固定底座通过连接钢板与固定底板相连接,且其内部设置有驱动电动机,所述连接头通过驱动转轴和转轴调节器相连接,且转轴调节器与驱动电动机相连接,所述操作面板分别与滑块和连接头相连接。

[0006] 优选的,所述叉车孔在底座上设置有两个,且其贯穿底座。

[0007] 优选的,所述滑块在固定底座上设置有两组,每组两个,且固定底座通过滑块与操

作面板相连接。

[0008] 优选的,所述操作面板通过滑块在固定底座上前后移动距离范围为其自身长度的一半。

[0009] 优选的,所述电动机架的角度调节范围为 $0-60^{\circ}$,且其内部镶嵌连接有打磨电机。

[0010] 优选的,所述打磨电机左右移动距离范围为 $0-60\text{cm}$ 。

[0011] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:该自动倒角机,结合现在使用的自动倒角机进行创新设计,本自动倒角机采用了打磨电机和操作面板均可以进行定向调节,且其不仅不会受到零件尺寸的限制,还能够根据不同零件倒角的要求进行打磨电机的角度调节,还配合设置有鼓风机,使得倒角过程中产生的碎屑全部能够被迅速的吹走,而不会影响操作面板的移动以及零件的固定,还在底座上设置有方便搬运机器的叉车孔。

附图说明

[0012]

图1为本发明结构示意图;

图2为本发明固定底座内部结构示意图。

[0013] 图中:1、滑槽,2、底座,3、调节转轮,4、滑槽固定装置,5、移动机座,6、叉车孔,7、驱动电动机,8、固定底板,9、连接钢板,10、固定底座,11、滑块,12、操作面板,13、打磨器,14、喷气管,15、角度调节装置,16、调节把手,17、电动机架,18、打磨电机,19、固定杆,20、调节器,21、鼓风机,22、滑动基座,23、连接头,24、驱动转轴,25、转轴调节器。

具体实施方式

[0014]

下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0015] 请参阅图1-2,本发明提供一种技术方案:一种自动倒角机,包括滑槽1、底座2、调节转轮3、滑槽固定装置4、移动机座5、叉车孔6、驱动电动机7、固定底板8、连接钢板9、固定底座10、滑块11、操作面板12、打磨器13、喷气管14、角度调节装置15、调节把手16、电动机架17、打磨电机18、固定杆19、调节器20、鼓风机21、滑动基座22、连接头23、驱动转轴24和转轴调节器25,滑槽1通过滑槽固定装置4与底座2相连接,且底座2上设置有叉车孔6,叉车孔6在底座2上设置有两个,且其贯穿底座2,调节转轮3与移动机座5相连接,且其与滑动基座22内部相连通,移动机座5通过角度调节装置15与电动机架17相连接,且电动机架17上设置有打磨电机18,打磨电机18左右移动距离范围为 $0-60\text{cm}$,电动机架17的角度调节范围为 $0-60^{\circ}$,且其内部镶嵌连接有打磨电机18,打磨电机18与打磨器13相连接,调节把手16与角度调节装置15,且固定杆19与角度调节装置15内部相连通,调节器20与鼓风机21内部相连通,且鼓风机21上设置有喷气管14,固定底座10通过连接钢板9与固定底板8相连接,且其内部设置有驱动电动机7,连接头23通过驱动转轴24和转轴调节器25相连接,且转轴调节器25与驱动电动机7相连接,操作面板12分别与滑块11和连接头23相连接,滑块11在固定底座10上设置

有两组,每组两个,且固定底座10通过滑块11与操作面板12相连接,操作面板12通过滑块11在固定底座10上前后移动距离范围为其自身长度的一半。

[0016] 工作原理:在使用该自动倒角机之前,需要对整个自动倒角机进行简单的结构了解,首先将需要倒角的零件或者金属板固定在操作面板12上,然后根据移动机座5与固定底座10的距离通过调节转轮3调节移动机座5的前后距离,使得打磨器13与被倒角零件处于合适的位置,然后根据需要通过调节把手16调节打磨电机18的角度,然后通过固定杆19固定,然后开启打磨电机18和驱动电动机7,使得打磨电机18带动打磨器13高速旋转,与此同时驱动电动机7会带动操作面板12前后移动,使得零件在打磨器13的作用下迅速的完成倒角,倒角过程中鼓风机21通过喷气管14会及时的清除倒角产生的碎屑,使得操作面板12移动的更加的顺畅,这就是整个自动倒角机的铺设方法和工作过程。

[0017] 尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

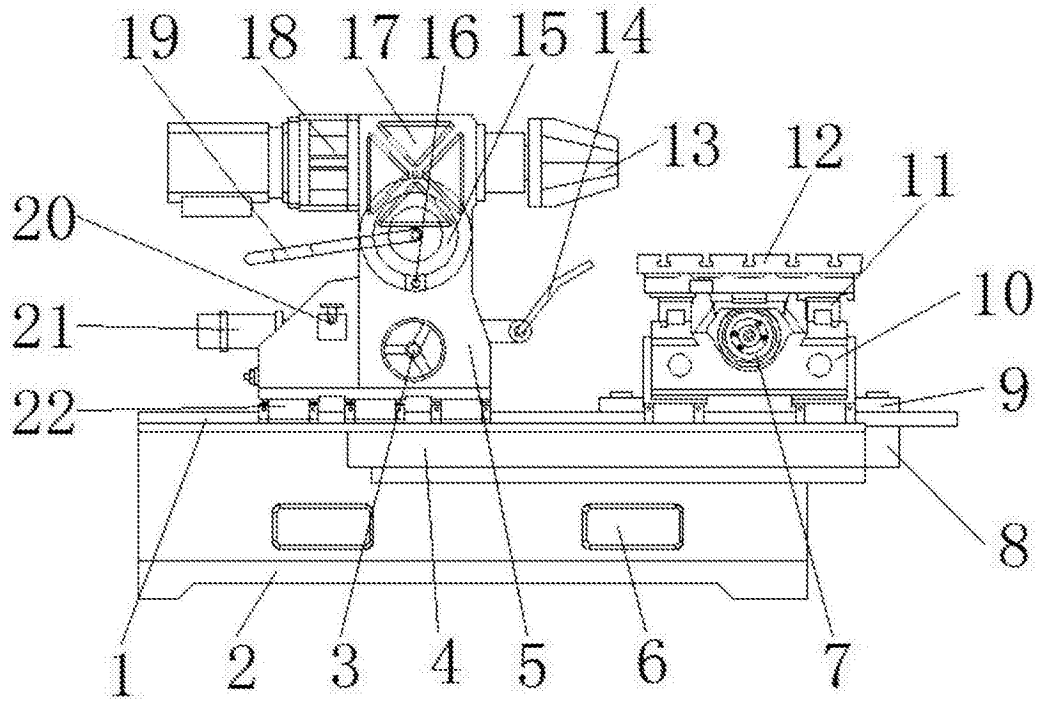


图1

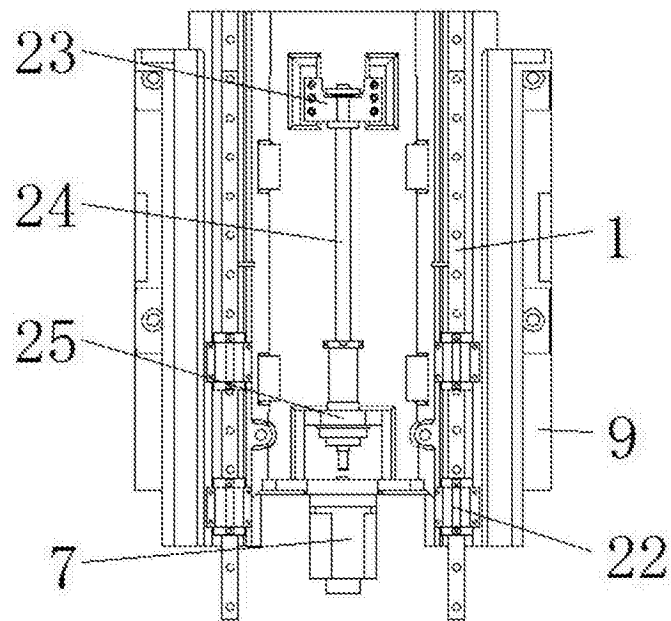


图2