



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112388065 A

(43) 申请公布日 2021. 02. 23

(21) 申请号 202011150787.1

(22) 申请日 2020.10.24

(71) 申请人 河北小蜜蜂工具集团有限公司

地址 050800 河北省石家庄市正定县羊曲
线9号

(72) 发明人 张聪聪 任海霞 刘胜利 于华锋

(74) 专利代理机构 北京维正专利代理有限公司
11508

代理人 张岭

(51) Int. Cl.

B23D 65/00 (2006.01)

B23D 63/14 (2006.01)

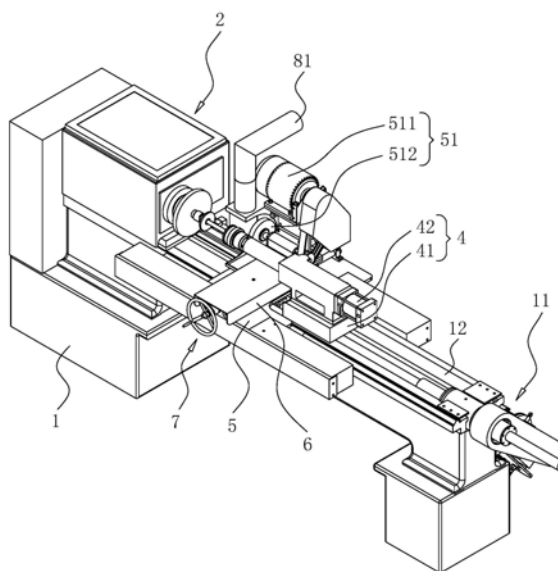
权利要求书2页 说明书6页 附图10页

(54) 发明名称

一种圆锯片用顶刃机

(57) 摘要

本申请涉及一种圆锯片用顶刃机,其包括机体,所述机体上表面长度方向的两端分别固设有驱动机构和夹紧组件,驱动机构靠近夹紧组件的一侧可拆卸连接有芯轴,芯轴上穿插有若干锯片,驱动机构供芯轴转动,芯轴周向侧壁靠近驱动机构的位置固定套设有拨盘,夹紧组件用于将芯轴上的若干锯片顶紧在拨盘上,芯轴相对于夹紧组件为转动连接,机体上表面滑移连接有打磨平台,打磨平台的滑移方向平行于芯轴的轴线,机体上设有用于推动打磨平台的推动组件,打磨平台上表面的一端固设有用于打磨锯片顶刃的打磨机构,本申请具有提高锯片顶刃开刃效率的效果。



1. 一种圆锯片用顶刃机,包括机体(1),其特征在于:所述机体(1)上表面长度方向的两端分别固设有驱动机构(2)和夹紧组件(4),驱动机构(2)靠近夹紧组件(4)的一侧可拆卸连接有芯轴(3),芯轴(3)上穿插若干锯片,驱动机构(2)供芯轴(3)转动,芯轴(3)周向侧壁靠近驱动机构(2)的位置固定套设有拨盘(33),夹紧组件(4)用于将芯轴(3)上的若干锯片顶紧在拨盘(33)上,芯轴(3)相对于夹紧组件(4)为转动连接,机体(1)上表面滑移连接有打磨平台(5),打磨平台(5)的滑移方向平行于芯轴(3)的轴线,机体(1)上设有用于推动打磨平台(5)的推动组件(11),打磨平台(5)上表面的一端固设有用于打磨锯片顶刃的打磨机构(51)。

2. 根据权利要求1所述的一种圆锯片用顶刃机,其特征在于:所述打磨平台(5)上表面滑移连接有调节平台(6),调节平台(6)的滑移方向垂直于打磨平台(5)的滑移方向,调节平台(6)与打磨平台(5)之间设有用于调节打磨机构(51)对锯片顶刃打磨深度的调节机构(7)。

3. 根据权利要求2所述的一种圆锯片用顶刃机,其特征在于:所述调节机构(7)包括调节板(71)、调节螺杆(72)、调节导轨(73)和调节滑套(74),调节板(71)共有两个且固定在打磨平台(5)上表面,两个调节板(71)分别位于打磨平台(5)上表面垂直于其滑移方向的两端并相对设置,调节螺杆(72)转动连接在两个调节板(71)之间,调节螺杆(72)与调节平台(6)底端为螺纹连接,调节导轨(73)固设在两个调节板(71)之间,且调节导轨(73)平行于调节螺杆(72),调节滑套(74)固设在调节平台(6)下表面并套设在调节导轨(73)上。

4. 根据权利要求3所述的一种圆锯片用顶刃机,其特征在于:所述打磨机构(51)包括打磨电机(511)和磨盘(512),打磨电机(511)与打磨平台(5)固定,打磨电机(511)带动磨盘(512)转动,磨盘(512)的转动轴线平行于打磨平台(5)的滑移方向。

5. 根据权利要求4所述的一种圆锯片用顶刃机,其特征在于:所述打磨平台(5)靠近磨盘(512)的一端固定连接有挡罩(8),挡罩(8)为一侧底部开口设置,磨盘(512)位于挡罩(8)的开口处。

6. 根据权利要求5所述的一种圆锯片用顶刃机,其特征在于:所述挡罩(8)的顶部连通有抽风管(81),抽风管(81)远离挡罩(8)的一端固设有风机(82),抽风管(81)与挡罩(8)的连通处固设有异味吸附层(83)。

7. 根据权利要求1所述的一种圆锯片用顶刃机,其特征在于:所述驱动机构(2)包括驱动电机(21)和驱动轴(22),驱动电机(21)带动驱动轴(22)转动,驱动轴(22)的轴线平行于打磨平台(5)的滑移方向,驱动轴(22)靠近芯轴(3)的端面开设有若干圆周分布的键槽(211),拨盘(33)包括限位盘(331)和定位盘(332),定位盘(332)固定在限位盘(331)远离推动组件(11)的端面上,限位盘(331)的端面开设有将定位盘(332)贯通并供芯轴(3)插入的通孔(3311),定位盘(332)周向外侧壁设有螺丝(3321),螺丝(3321)将定位盘(332)贯穿后与芯轴(3)螺纹连接,定位盘(332)靠近驱动轴(22)的端面固定连接有若干卡键(31),键槽(211)供卡键(31)插入。

8. 根据权利要求7所述的一种圆锯片用顶刃机,其特征在于:所述驱动轴(22)靠近芯轴(3)的端面开设有插槽(212),芯轴(3)靠近驱动轴(22)的端面固定连接有插入插槽(212)内的插柱(32)。

9. 根据权利要求1所述的一种圆锯片用顶刃机,其特征在于:所述夹紧组件(4)包括支

撑台(41)和夹紧气缸(42),支撑台(41)固设在机体(1)上表面远离驱动机构(2)的一端,夹紧气缸(42)固设在支撑台(41)上,夹紧气缸(42)的伸缩方向平行于打磨平台(5)的滑动方向,夹紧气缸(42)活塞杆的外端转动连接有顶尖(421),顶尖(421)的转动轴线与夹紧气缸(42)的伸缩方向一致,顶尖(421)靠近芯轴(3)的端面开设有供芯轴(3)远离驱动机构(2)的一端插入的连接槽(4211)。

10.根据权利要求1所述的一种圆锯片用顶刃机,其特征在于:所述推动组件(11)包括推动电机(111)、皮带轮(112)、滚珠丝杠(113)、滚动轴承套(114)和推动杆(115),推动电机(111)固设在机体(1)长度方向的一侧,推动电机(111)通过皮带带动皮带轮(112)转动,皮带轮(112)与滚珠丝杠(113)的螺母固定并且同轴线,滚珠丝杠(113)中的丝杠一端与推动杆(115)固定,推动杆(115)远离滚珠丝杠(113)的一端与打磨平台(5)下表面固定,滚动轴承套(114)固定在机体(1)上,滚珠丝杠(113)和推动杆(115)的连接处位于滚动轴承套(114)内,滚动轴承套(114)用于支撑滚珠丝杠(113)和推动杆(115)进行滑动,滚珠丝杠(113)和推动杆(115)的轴线共线且均平行于芯轴(3)的轴线。

一种圆锯片用顶刃机

技术领域

[0001] 本申请涉及锯片加工的技术领域,尤其是涉及一种圆锯片用顶刃机。

背景技术

[0002] 圆锯片是一种切割工具,广泛应用于混凝土、耐火材料、石材,陶瓷等硬脆材料的加工,圆锯片主要由两部分组成,基体与刀头;基体是粘结刀头的主要支撑部分,圆锯片在使用前,必须进行刀头的开刃,以便将刀头上的金刚石裸露出来,才能进行切割作业。

[0003] 现有的可参考公告号为CN109128373A的中国专利,其公开了一种大金刚石锯片顶刃开刃工作台旋转机构,包括机架、托料盘、近距离传感器、电机、公共电源输入线、近距离传感器控制信号输入线、电磁吸盘通电开关信号输入线、公共电源输出线、近距离传感器控制信号输出线、电磁吸盘通电开关信号输出线、滑环绝缘套、三个滑环和若干个电磁吸盘,所述机架上设有左侧板、承载板和右侧板,所述电机采用螺钉装于承载板上,所述托料盘装于电机的输出轴的上端,所述近距离传感器及若干个电磁吸盘装于托料盘的孔中,所述滑环绝缘套装于电机的输出轴的下部,所述三个滑环依次自上至下装于滑环绝缘套上。

[0004] 针对上述中的相关技术,发明人认为存在有锯片顶刃开刃效率低下的缺陷。

发明内容

[0005] 为了改善锯片顶刃开刃效率低下的缺陷,本申请提供一种圆锯片用顶刃机。

[0006] 本申请提供了一种圆锯片用顶刃机采用如下技术方案:

一种圆锯片用顶刃机,包括机体,所述机体上表面长度方向的两端分别固设有驱动机构和夹紧组件,驱动机构靠近夹紧组件的一侧可拆卸连接有芯轴,芯轴上穿插若干锯片,驱动机构供芯轴转动,芯轴周向侧壁靠近驱动机构的位置固定套设有拨盘,夹紧组件用于将芯轴上的若干锯片顶紧在拨盘上,芯轴相对于夹紧组件为转动连接,机体上表面滑移连接有打磨平台,打磨平台的滑移方向平行于芯轴的轴线,机体上设有用于推动打磨平台的推动组件,打磨平台上表面的一端固设有用于打磨锯片顶刃的打磨机构。

[0007] 通过采用上述技术方案,先将芯轴上穿插一排的锯片,再将带有锯片的芯轴安装到驱动机构上,并通过夹紧组件将锯片夹紧固定在芯轴上,并使所有锯片位于拨盘与夹紧组件之间,通过驱动机构使得芯轴转动,进而使得芯轴上的所有锯片进行转动,再通过打磨机构对锯片的顶刃进行打磨,同时推动组件带动打磨平台进行移动,进而使得打磨机构能够沿锯片的排布方向移动,进而能够对所有的锯片顶刃进行打磨,大大提高了锯片的顶刃开刃效率。

[0008] 可选的,所述打磨平台上表面滑移连接有调节平台,调节平台的滑移方向垂直于打磨平台的滑移方向,调节平台与打磨平台之间设有用于调节打磨机构对锯片顶刃打磨深度的调节机构。

[0009] 通过采用上述技术方案,在打磨平台进行滑移的同时,通过调节机构可使得调节平台进行滑移,进而使得打磨机构能够更加的靠近或远离锯片的顶刃,以对锯片顶刃的打

磨深度进行调节,进一步的提高了锯片的顶刃开刃效率。

[0010] 可选的,所述调节机构包括调节板、调节螺杆、调节导轨和调节滑套,调节板共有两个且固定在打磨平台上表面,两个调节板分别位于打磨平台上表面垂直于其滑移方向的两端并相对设置,调节螺杆转动连接在两个调节板之间,调节螺杆与调节平台底端为螺纹连接,调节导轨固设在两个调节板之间,且调节导轨平行于调节螺杆,调节滑套固设在调节平台下表面并套设在调节导轨上。

[0011] 通过采用上述技术方案,拧动调节螺杆可使得调节平台沿调节导轨的长度方向滑移,提高了对锯片顶刃打磨深度的控制便捷性和控制精准度。

[0012] 可选的,所述打磨机构包括打磨电机和磨盘,打磨电机与打磨平台固定,打磨电机带动磨盘转动,磨盘的转动轴线平行于打磨平台的滑移方向。

[0013] 通过采用上述技术方案,启动打磨电机使得磨盘转动,磨盘的周向侧壁与锯片的顶刃接触进行打磨,提高了锯片开刃效率和磨盘的使用率。

[0014] 可选的,所述打磨平台靠近磨盘的一端固定连接有挡罩,挡罩为一侧底部开口设置,磨盘位于挡罩的开口处。

[0015] 通过采用上述技术方案,挡罩的设置能够大大减少开刃产生的碎屑四处飞溅的现象,达到了保护环境和碎屑收集的效果。

[0016] 可选的,所述挡罩的顶部连通有抽风管,抽风管远离挡罩的一端固设有风机,抽风管与挡罩的连通处固设有异味吸附层。

[0017] 通过采用上述技术方案,由于高速转动的磨盘与锯片接触时,会产生异味,启动风机,能够将更多的异味吸附到抽风管内并被异味吸附层进行吸附,达到了保护环境的效果。

[0018] 可选的,所述驱动机构包括驱动电机和驱动轴,驱动电机带动驱动轴转动,驱动轴的轴线平行于打磨平台的滑移方向,驱动轴靠近芯轴的端面开设有若干圆周分布的键槽,拨盘包括限位盘和定位盘,定位盘固定在限位盘远离推动组件的端面上,限位盘的端面开设有将定位盘贯通并供芯轴插入的通孔,定位盘周向外侧壁设有螺丝,螺丝将定位盘贯穿后与芯轴螺纹连接,定位盘靠近驱动轴的端面固定连接有若干卡键,键槽供卡键插入。

[0019] 通过采用上述技术方案,在将芯轴安装到驱动轴上方时,将卡键对准键槽插入,使得驱动轴与拨盘相对固定,再将芯轴插入拨盘内,拧紧螺丝使得芯轴与拨盘固定,启动驱动电机,即可使得驱动轴带动芯轴转动,使得芯轴的安装和拆卸十分便捷;并且可根据锯片的尺寸更换不同尺寸的芯轴和拨盘,提高了顶刃机的实用性。

[0020] 可选的,所述驱动轴靠近芯轴的端面开设有插槽,芯轴靠近驱动轴的端面固定连接插入插槽内的插柱。

[0021] 通过采用上述技术方案,插槽和插柱的设置能够进一步的提高芯轴和驱动轴之间的稳定性,在夹紧组件为对芯轴施加压力时,芯轴和驱动轴之间能够更加稳固。

[0022] 可选的,所述夹紧组件包括支撑台和夹紧气缸,支撑台固设在机体上表面远离驱动机构的一端,夹紧气缸固设在支撑台上,夹紧气缸的伸缩方向平行于打磨平台的滑移方向,夹紧气缸活塞杆的外端转动连接有顶尖,顶尖的转动轴线与夹紧气缸的伸缩方向一致,顶尖靠近芯轴的端面开设有供芯轴远离驱动机构的一端插入的连接槽。

[0023] 通过采用上述技术方案,启动夹紧气缸使得顶尖朝向芯轴移动,并使芯轴的一端插入连接槽内,锯片夹紧固定在芯轴上,在驱动机构带动芯轴转动时,夹紧气缸不动,使得

芯轴和锯片的拆装十分便捷。

[0024] 可选的,所述推动组件包括推动电机、皮带轮、滚珠丝杠、滚动轴承套和推动杆,推动电机固设在机体长度方向的一侧,推动电机通过皮带带动皮带轮转动,皮带轮固定套设在滚珠丝杠的螺母上,滚珠丝杠中的丝杠一端与推动杆固定,推动杆远离滚珠丝杠的一端与打磨平台下表面固定,滚动轴承套固定在机体上,滚珠丝杠和推动杆的连接处位于滚动轴承套内,滚动轴承套用于支撑滚珠丝杠和推动杆进行滑移,滚珠丝杠和推动杆的轴线共线且均平行于芯轴的轴线。

[0025] 通过采用上述技术方案,启动推动电机使得皮带轮转动,皮带轮带动滚珠丝杠的螺母转动,进而使得滚珠丝杠在滚动轴承套内进行滑移,滚珠丝杠通过推动杆带动打磨平台沿芯轴的长度方向进行滑移,使得打磨机构能够对芯轴上所有的锯片顶刃进行打磨,大大提高了锯片顶刃的开刃效率。

[0026] 综上所述,本申请包括以下至少一种有益技术效果:

1.通过夹紧组件将锯片夹紧固定在芯轴上,通过驱动机构使得芯轴转动,再通过打磨机构对锯片的顶刃进行打磨,同时推动组件带动打磨平台进行移动,进而使得打磨机构能够沿锯片的排布方向移动,进而能够对所有的锯片顶刃进行打磨,大大提高了锯片的顶刃开刃效率;

2.在打磨平台进行滑移的同时,通过调节机构可使得调节平台进行滑移,进而使得打磨机构能够更加的靠近或远离锯片的顶刃,以对锯片顶刃的打磨深度进行调节,进一步的提高了锯片的顶刃开刃效率;

3.在将芯轴安装到驱动轴上方时,只需将卡键对准键槽插入,启动驱动电机,即可使得驱动轴带动芯轴转动,使得芯轴的安装和拆卸十分便捷。

附图说明

[0027] 图1是本申请实施例的结构示意图;

图2是为显示驱动机构的结构示意图;

图3是为显示卡键和键槽的爆炸示意图;

图4是为显示连接槽的爆炸示意图;

图5是为显示推动组件的局部剖视图;

图6是为显示推动电机的结构示意图;

图7是为显示打磨机构的结构示意图;

图8是为显示异味吸附层的局部剖视图;

图9是为显示调节机构的结构示意图;

图10是为显示滑杆和滑壳的结构示意图。

[0028] 图中,1、机体;11、推动组件;111、推动电机;112、皮带轮;113、滚珠丝杠;114、滚动轴承套;115、推动杆;12、推动槽;13、支撑板;131、条孔;14、张紧螺杆;15、张紧螺母;2、驱动机构;21、驱动电机;22、驱动轴;211、键槽;212、插槽;3、芯轴;31、卡键;32、插柱;33、拨盘;331、限位盘;3311、通孔;332、定位盘;3321、螺丝;4、夹紧组件;41、支撑台;42、夹紧气缸;421、顶尖;4211、连接槽;5、打磨平台;51、打磨机构;511、打磨电机;512、磨盘;6、调节平台;7、调节机构;71、调节板;72、调节螺杆;73、调节导轨;74、调节滑套;8、挡罩;81、抽风管;82、

风机;83、异味吸附层;9、安装板;91、滑杆;92、滑壳。

具体实施方式

[0029] 以下结合附图1-10对本申请作进一步详细说明。

[0030] 本申请实施例公开一种圆锯片用顶刃机。

[0031] 参考图1和图2,一种圆锯片用顶刃机包括机体1,机体1上表面长度方向的两端分别设有驱动机构2和夹紧组件4,驱动机构2靠近夹紧组件4的一侧可拆卸连接有水平设置的芯轴3,芯轴3上穿插有一排锯片,驱动机构2带动芯轴3转动,夹紧组件4将芯轴3上的所有锯片进行夹紧固定,芯轴3与夹紧组件4为转动连接,机体1上表面水平滑移连接有打磨平台5,打磨平台5的滑移方向与芯轴3的轴线平行打磨平台5与机体1之间设有驱动打磨平台5移动的推动组件11,打磨平台5上水平滑移连接有调节平台6,调节平台6的滑移方向垂直于芯轴3的轴线,调节平台6上表面设有用于对锯片顶刃进行打磨的打磨机构51,调节平台6与打磨平台5之间设有供调节平台6移动的调节机构7;先将芯轴3上穿插一排锯片,再将芯轴3安装到驱动机构2上,并通过夹紧组件4将所有锯片进行夹紧固定,通过驱动机构2使得芯轴3带动所有锯片转动,通过推动组件11使得打磨机构51沿锯片的排布方向移动,进而对所有锯片的顶刃进行打磨,同时通过调节机构7调节打磨机构51对锯片顶刃的打磨深度,最终大大提高了锯片顶刃的开刃效率。

[0032] 如图2和图3所示,驱动机构2包括驱动电机21和驱动轴22,驱动电机21与驱动轴22固定并带动驱动轴22自转,驱动轴22的轴线与芯轴3的轴线共线,驱动轴22靠近芯轴3的端面开设有插槽212,驱动轴22周向侧壁靠近芯轴3的一端开设有若干沿驱动轴22的轴线圆周均匀分布的键槽211,芯轴3周向侧壁靠近卡键31的位置套设有拨盘33,拨盘33包括限位盘331和固定在限位盘331远离推动组件11的端面上的定位盘332,限位盘331和定位盘332的轴线共线,限位盘331的端面开设有将定位盘332贯通的通孔3311,通孔3311供芯轴3插入,定位盘332靠近驱动轴22的端面固设有用于插入键槽211内的若干卡键31,芯轴3靠近驱动轴22的一端固定有用于插入插槽212内的插柱32,定位盘332周向外侧壁设有螺丝3321,螺丝3321将定位盘332贯穿后与芯轴3螺纹连接;通过拧下螺丝3321可将芯轴3与拨盘33分离,进而能够根据锯片的尺寸更换对应尺寸的芯轴3和拨盘33,本实施例中锯片的加工范围为 $\phi 105$ 锯片到 $\phi 180$,锯片孔径由 $\phi 16$ 到 $\phi 50$ 均可加工,适用于普通圆锯片和特殊尺寸的圆锯片的批量加工。

[0033] 如图1和图4所示,夹紧组件4包括支撑台41和夹紧气缸42,支撑台41固设有机体1上表面远离驱动电机21的一端,夹紧气缸42固设在支撑台41上表面,夹紧气缸42的轴线与驱动轴22的轴线共线,夹紧气缸42的活塞杆外端转动连接有顶尖421,顶尖421靠近芯轴3的端面开设有供芯轴3远离驱动轴22的一端插入的连接槽4211,芯轴3的一端在连接槽4211内通过轴承与顶尖421为转动连接,顶尖421通过压力轴承和夹紧气缸42连接;先将多个锯片穿插到芯轴3上,再将芯轴3上的插柱32插入驱动轴22的插槽212内,同时卡键31插入键槽211内,启动夹紧气缸42使得芯轴3的一端插入连接槽4211内,直至将所有锯片夹紧固定在芯轴3上,再启动驱动电机21使得驱动轴22带动芯轴3转动,进而使得所有锯片进行转动,大大提高了锯片顶刃的开刃效率。

[0034] 如图5和图6所示,推动组件11推动电机111、皮带轮112、滚珠丝杠113、滚动轴承套

114和推动杆115,推动电机111固设在机体1长度方向的一侧,皮带轮112、滚珠丝杠113和推动杆115的轴线共线且均平行于芯轴3的轴线,推动电机111通过皮带带动皮带轮112转动,皮带轮112与滚珠丝杠113的螺母固定并且同轴线,滚动轴承套114固设在机体1上,滚珠丝杠113靠近打磨平台5的一端与推动杆115的一端固定,推动杆115远离滚珠丝杠113的一端与打磨平台5下表面固定,滚珠丝杠113和推动杆115的连接处位于滚动轴承套114内,滚动轴承套114用于支撑滚珠丝杠113和推动杆115进行水平滑移,机体1上表面开设有推动槽12,推动杆115在推动槽12内移动;启动推动电机111使得皮带轮112转动,皮带轮112电动滚珠丝杠113的螺母转动,进而使得滚珠丝杠113带动推动杆115进行移动,最终使得打磨平台5带动打磨机构51移动,对芯轴3上所有的锯片顶刃进行打磨,大大提高了锯片顶刃的开刃效率。

[0035] 如图6所示,机体1靠近推动电机111的一侧转动连接有支撑板13,支撑板13的转动轴线平行于芯轴3的轴线,支撑板13上表面远离机体1的位置开设有条孔131,条孔131的长度方向垂直于支撑板13的轴线,支撑板13倾斜设置,支撑板13远离机体1的一端为底端,机体1靠近推动电机111的侧壁靠近底部的位置转动连接有张紧螺杆14,张紧螺杆14的转动轴线平行于芯轴3的轴线,张紧螺杆14倾斜穿过条孔131,张紧螺杆14上转动连接有两个张紧螺母15,两个张紧螺母15分别位于支撑板13的上下方并将支撑板13夹紧;通过调整张紧螺母15在张紧螺杆14上的位置,可以调节推动电机111的位置,进而能够调节推动电机111上的皮带张紧度。

[0036] 如图7和图8所示,打磨机构5包括打磨电机511和磨盘512,打磨电机511通过皮带带动与磨盘512固定的转轴转动,磨盘512的轴线平行于芯轴3的轴线,打磨平台5上固设有位于调节平台6一侧的挡罩8,挡罩8靠近芯轴3的一侧开口设置,磨盘512位于挡罩8的开口处,挡罩8的顶端连通有抽风管81,抽风管81远离挡罩8的一端固设有风机82,抽风管81内固设有竖直设置的异味吸附层83,本实施例中异味吸附层83为活性炭材质;磨盘512与金属材质的锯片接触摩擦会产生大量的碎屑和异味,启动风机82能够将异味进行有效吸收,同时碎屑受到挡罩8的拦截改善了四处溅射的缺陷,进而达到了保护工作环境的效果。

[0037] 如图9所示,调节机构7包括两个相互正对的调节板71、一个转动连接在两个调节板71之间的调节螺杆72、两个位于调节螺杆72两侧且与其平行的调节导轨73,以及两个分别套设在两个滑轨111上滑移的调节滑套74,两个调节板71分别固定在调节平台6上表面长度方向的两端,调节螺杆72和调节导轨73的长度方向均垂直于芯轴3的轴线,调节平台6的底端与调节螺杆72为螺纹连接,调节滑套74上表面均与调节平台6下表面固定连接,调节螺杆72远离磨盘512的一端贯穿调节板71并固定有手轮;在磨盘512移动的同时,拧动手轮使得调节平台6沿垂直于磨盘512移动方向的方向移动,调节滑套74在调节导轨73上滑移,提高了锯片顶刃的开刃效率以及开刃深度的准确度。

[0038] 如图10所示,机体1平行于其长度方向的侧壁均固定连接水平设置的安装板9,安装板9上表面固定连接滑杆91,滑杆91的长度方向平行于芯轴3的轴线,滑杆91上均滑移套设有两个滑壳92,滑壳92上表面均与打磨平台5下表面固定连接;打磨平台5在进行移动时,滑壳92在滑杆91上移动,提高了打磨平台5的滑移稳定性。

[0039] 本申请实施例一种圆锯片用顶刃机的实施原理为:在进行锯片顶刃的开刃时,先将多个锯片穿插到芯轴3上,再将芯轴3上的插柱32插入驱动轴22的插槽212内,同时卡键31

插入键槽211内,启动夹紧气缸42使得芯轴3的一端插入连接槽4211内,直至所有锯片夹紧固定在芯轴3上,再启动驱动电机21使得驱动轴22带动芯轴3转动,进而使得所有锯片进行转动,同时启动打磨电机511使得磨盘512转动,启动推动电机111使得皮带轮112带动滚珠丝杠113上的螺母转动,进而使得滚珠丝杠113上的螺杆带动推动杆115移动,推动杆115带动打磨平台5移动,进而使得打磨平台5通过调节平台6带动磨盘512进行滑移,以对所有的锯片顶刃进行打磨,在磨盘512移动的同时,拧动手轮使得调节平台6沿垂直于磨盘512移动方向的方向移动,调节滑套74在调节导轨73上滑移,以对锯片顶刃的打磨深度进行调节,最终大大提高了锯片顶刃的开刃效率。

[0040] 本具体实施方式的实施例均为本申请的较佳实施例,并非依此限制本申请的保护范围,故:凡依本申请的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本申请的保护范围之内。

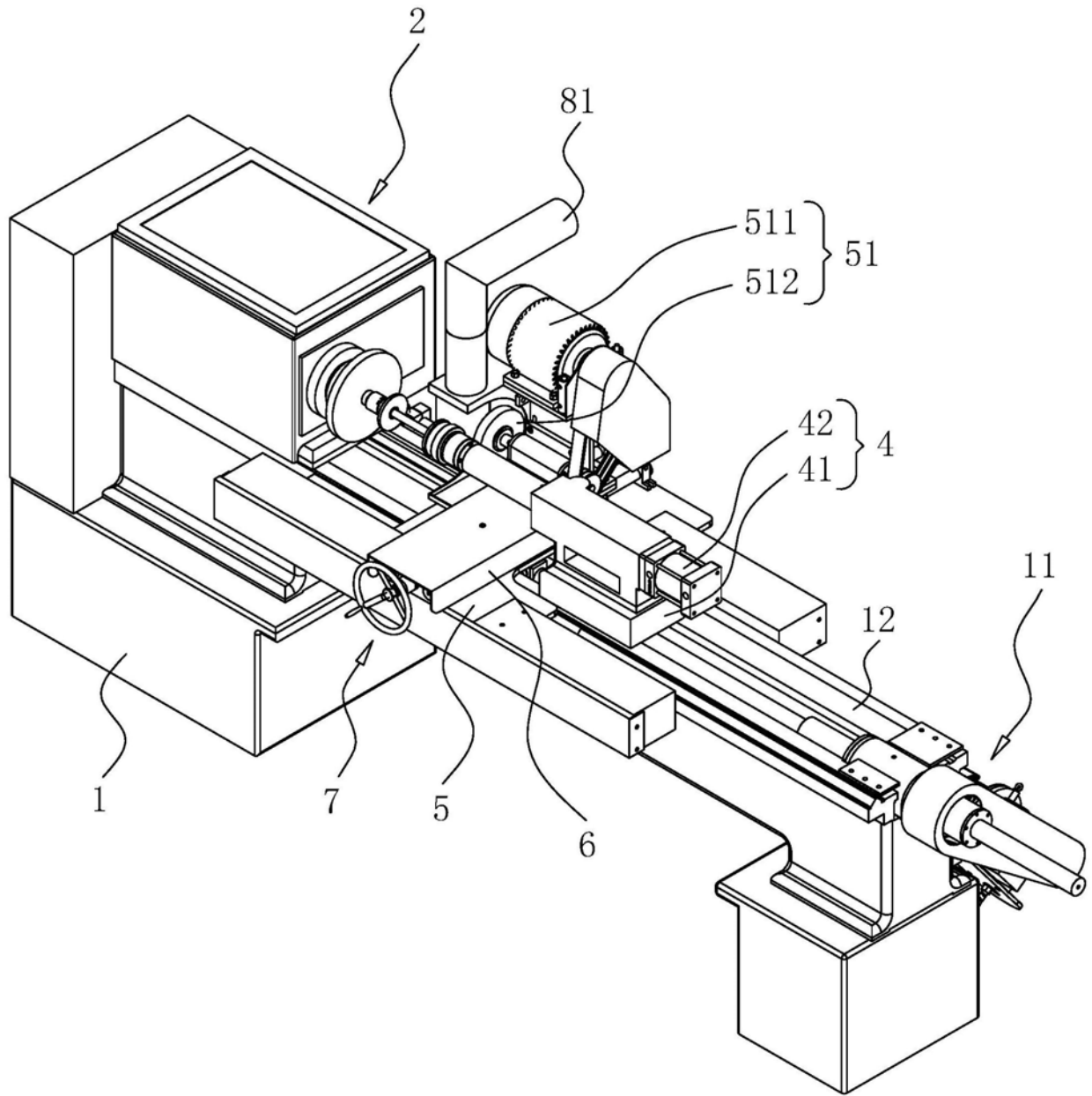


图1

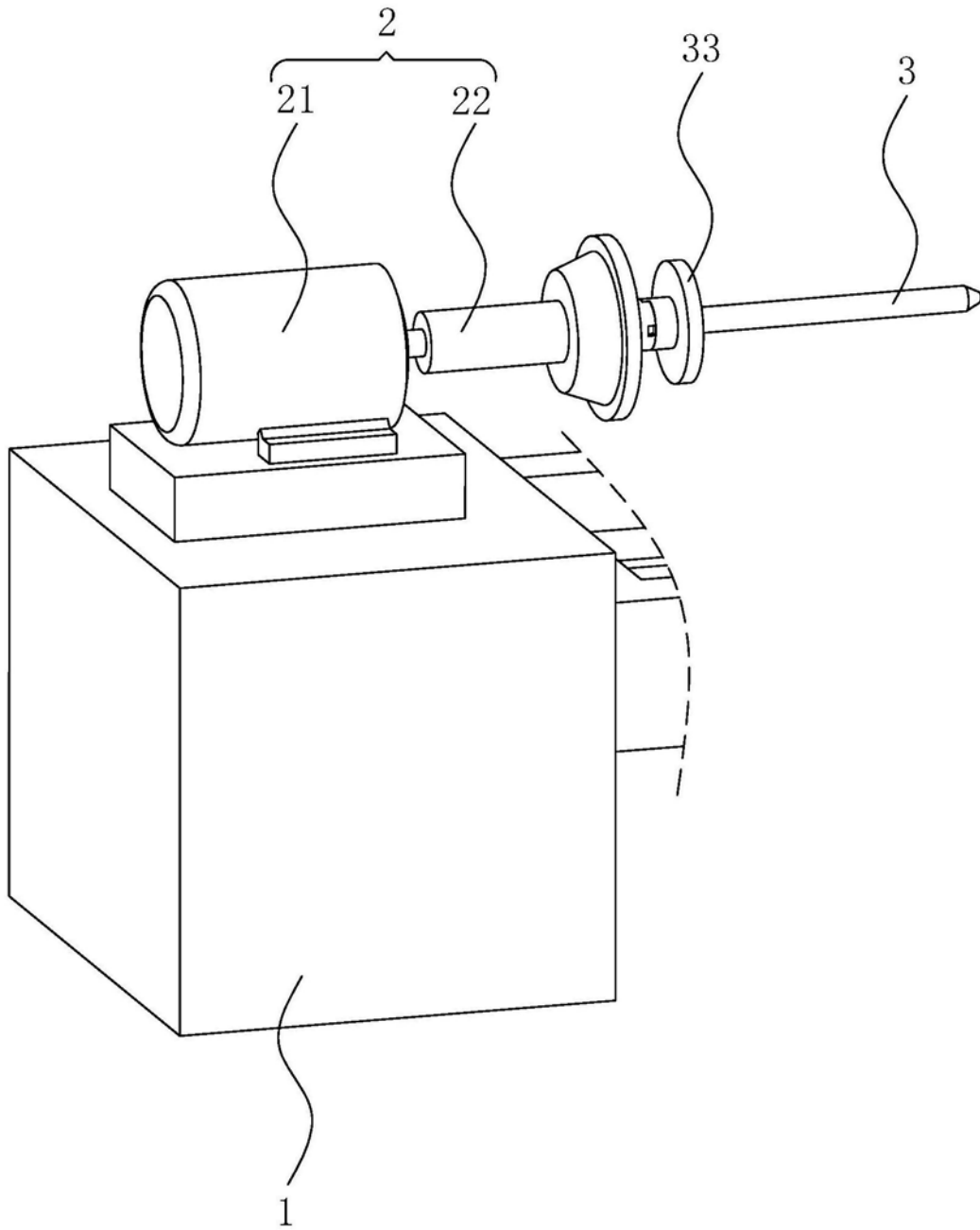


图2

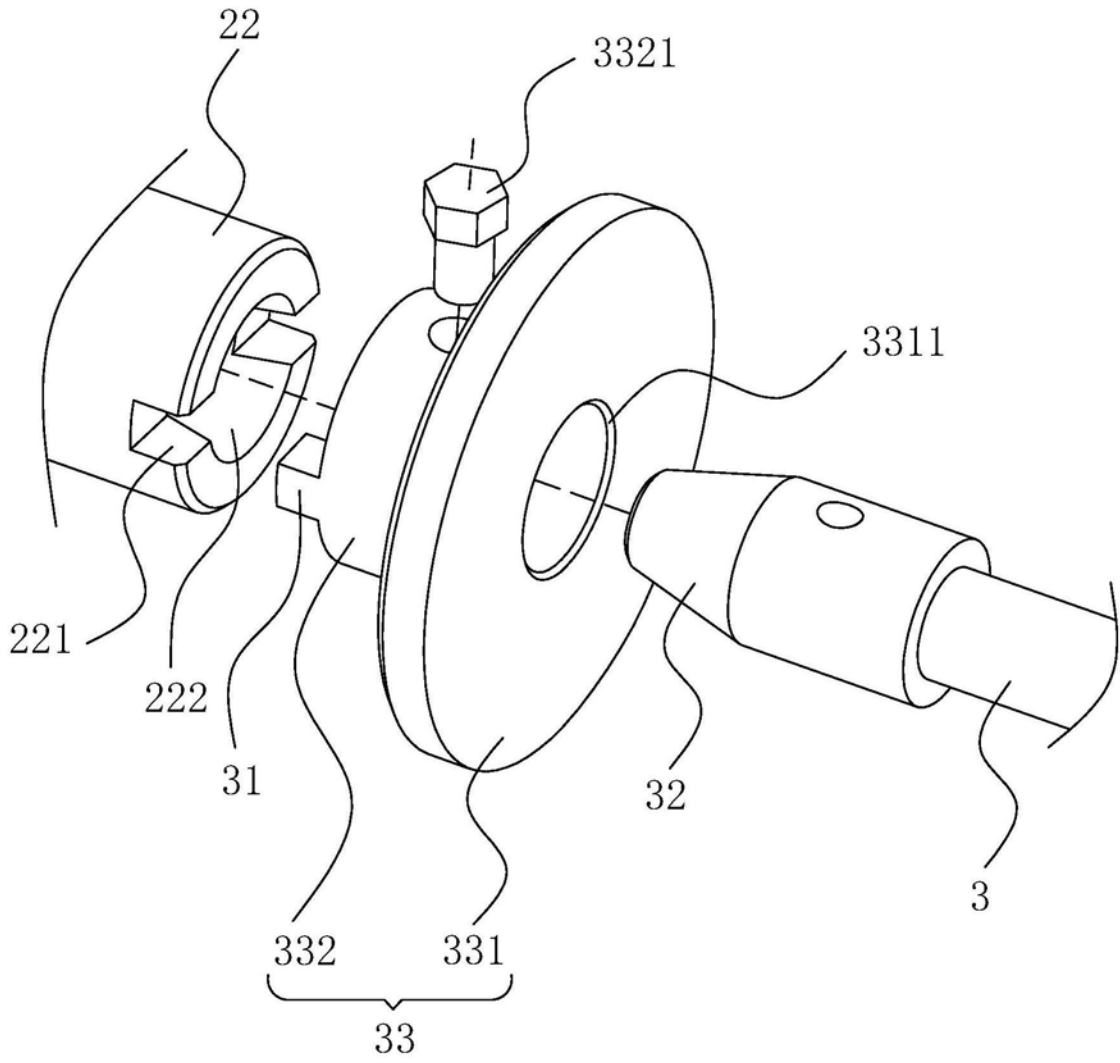


图3

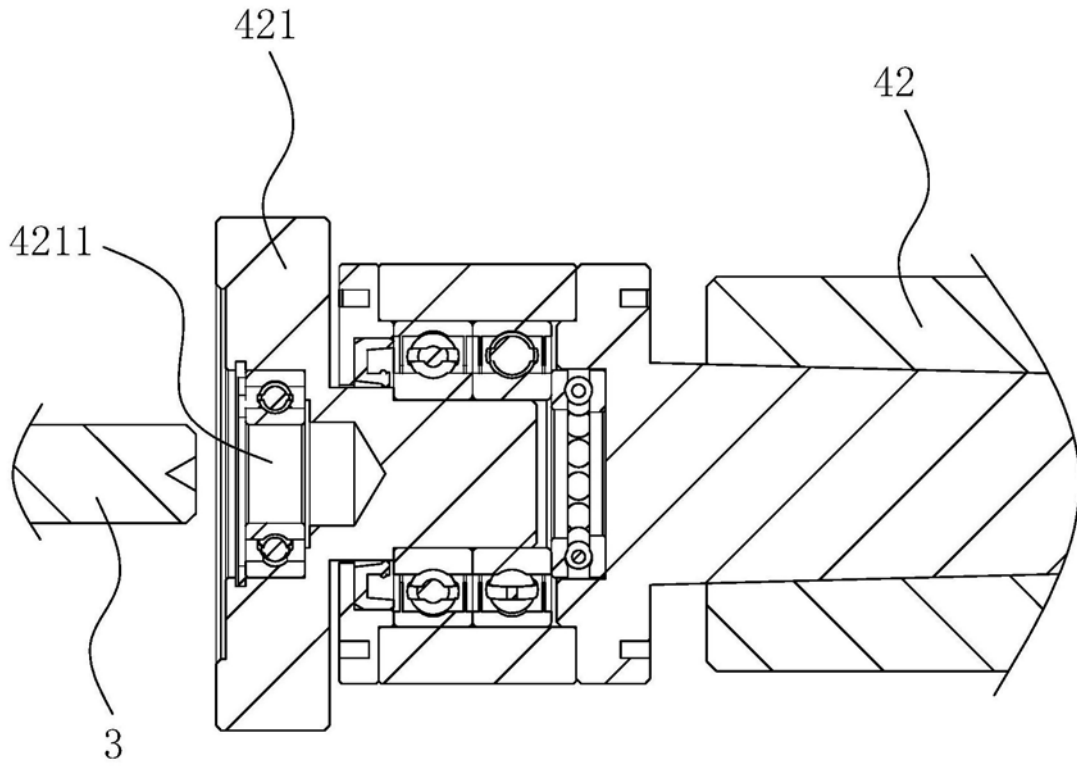


图4

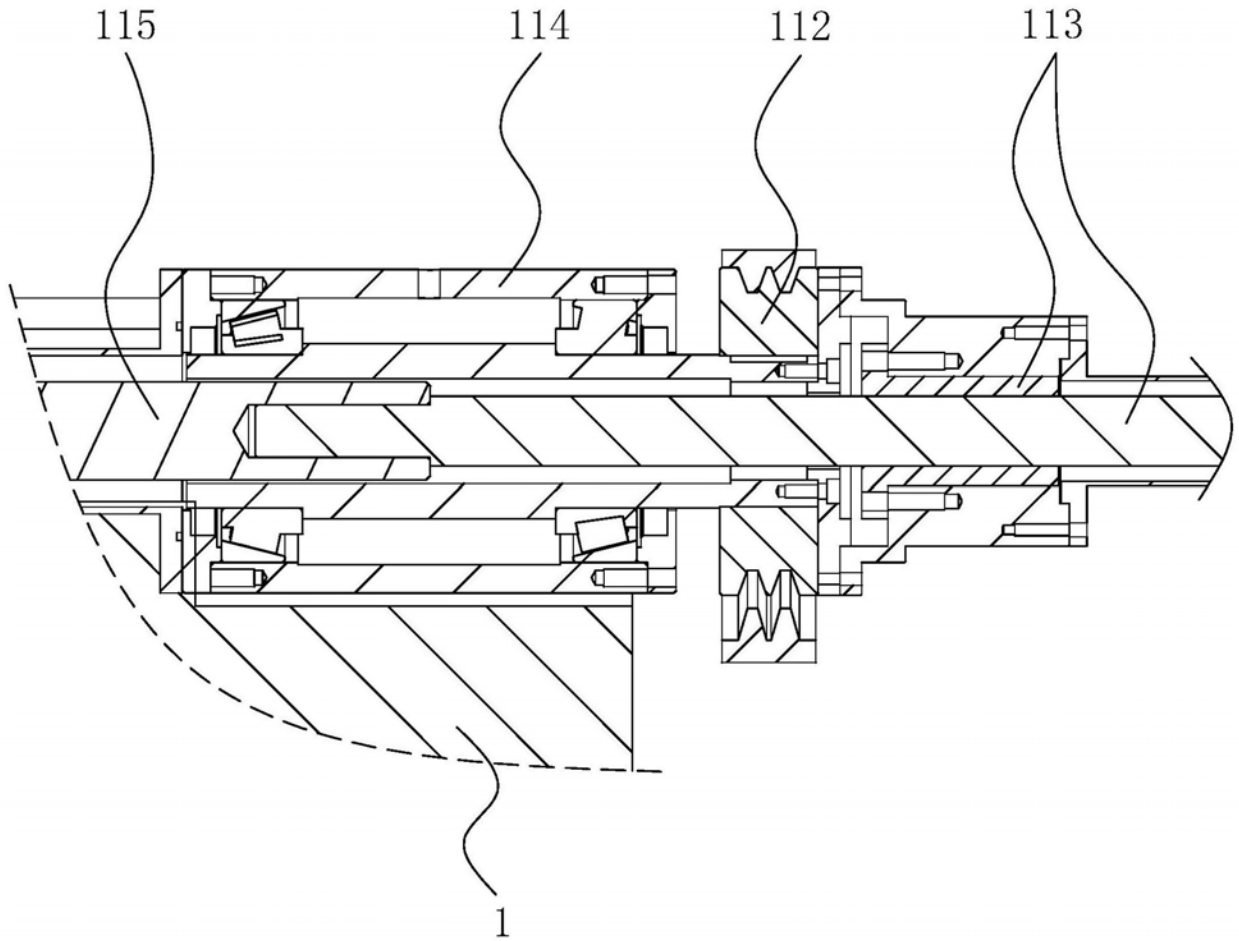


图5

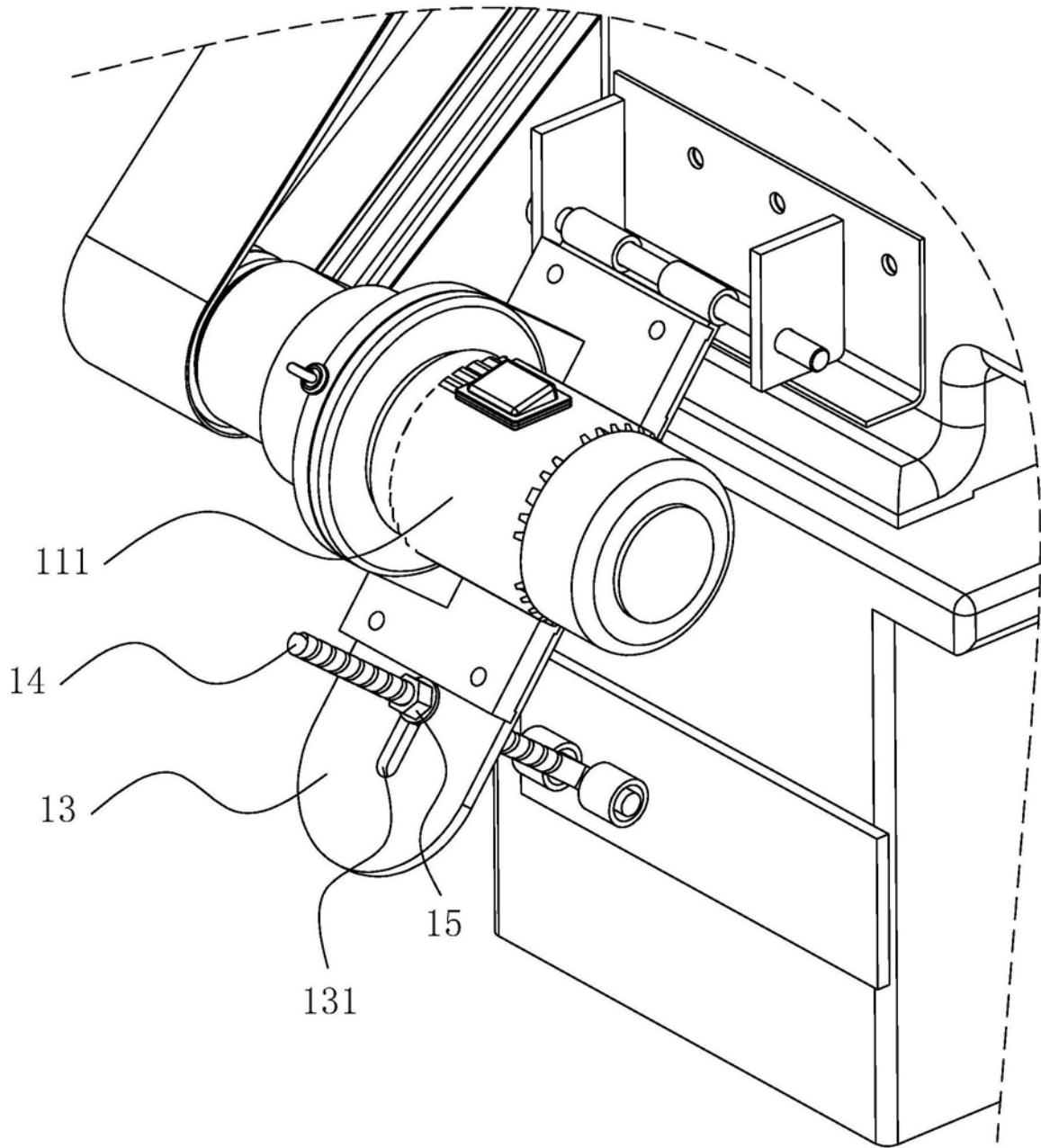


图6

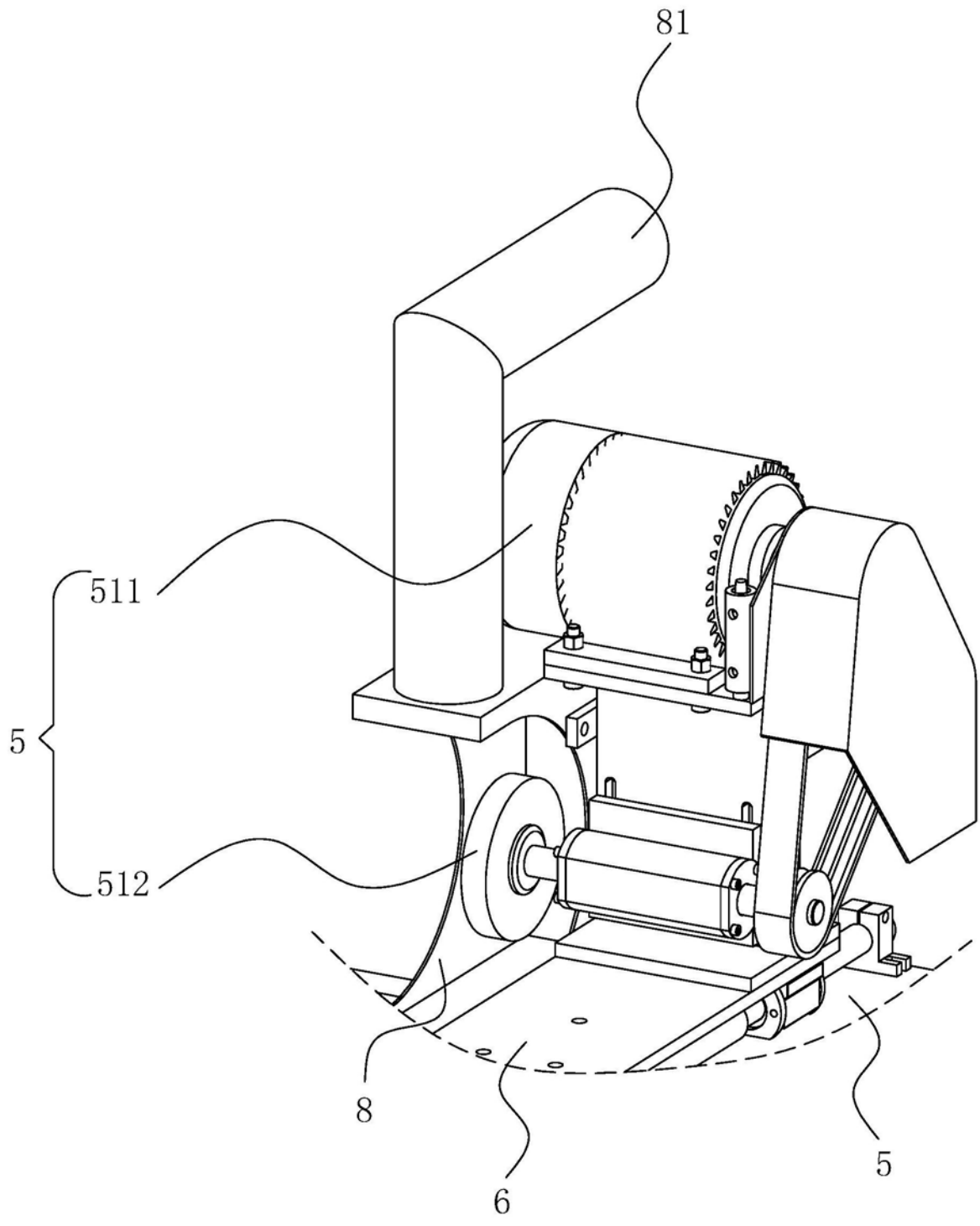


图7

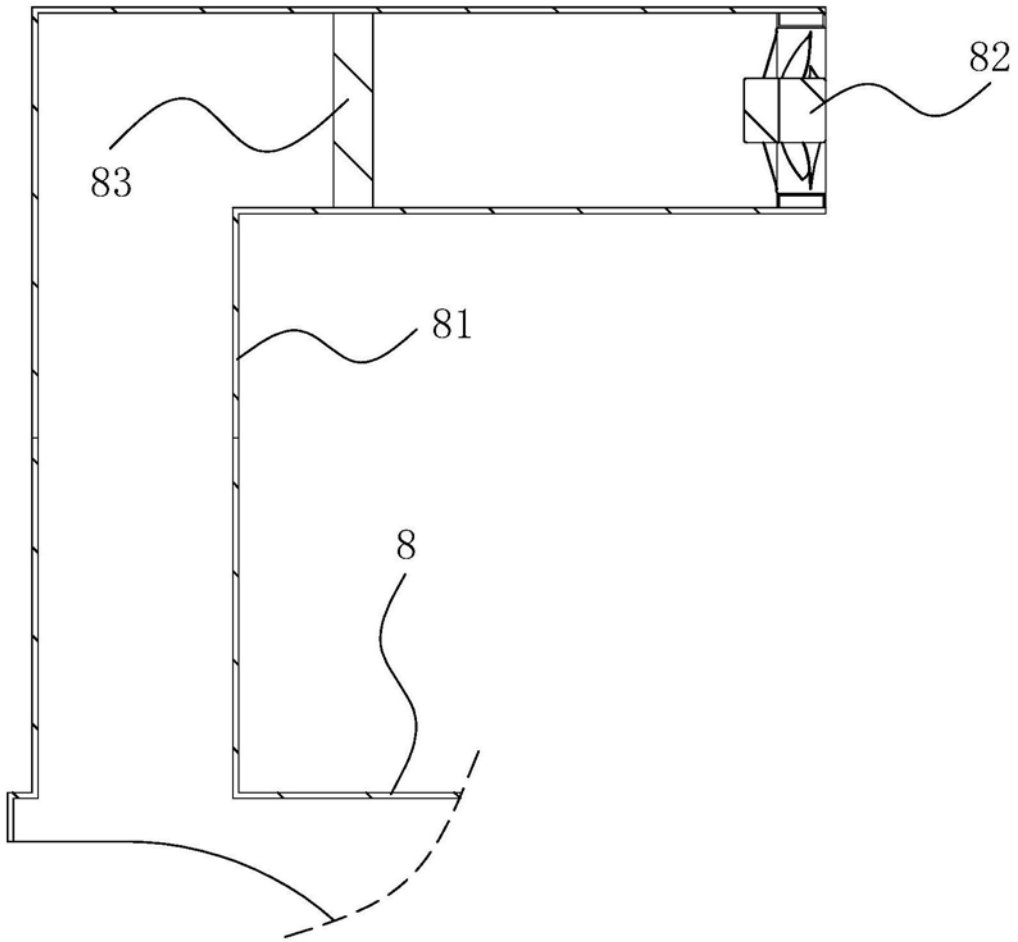


图8

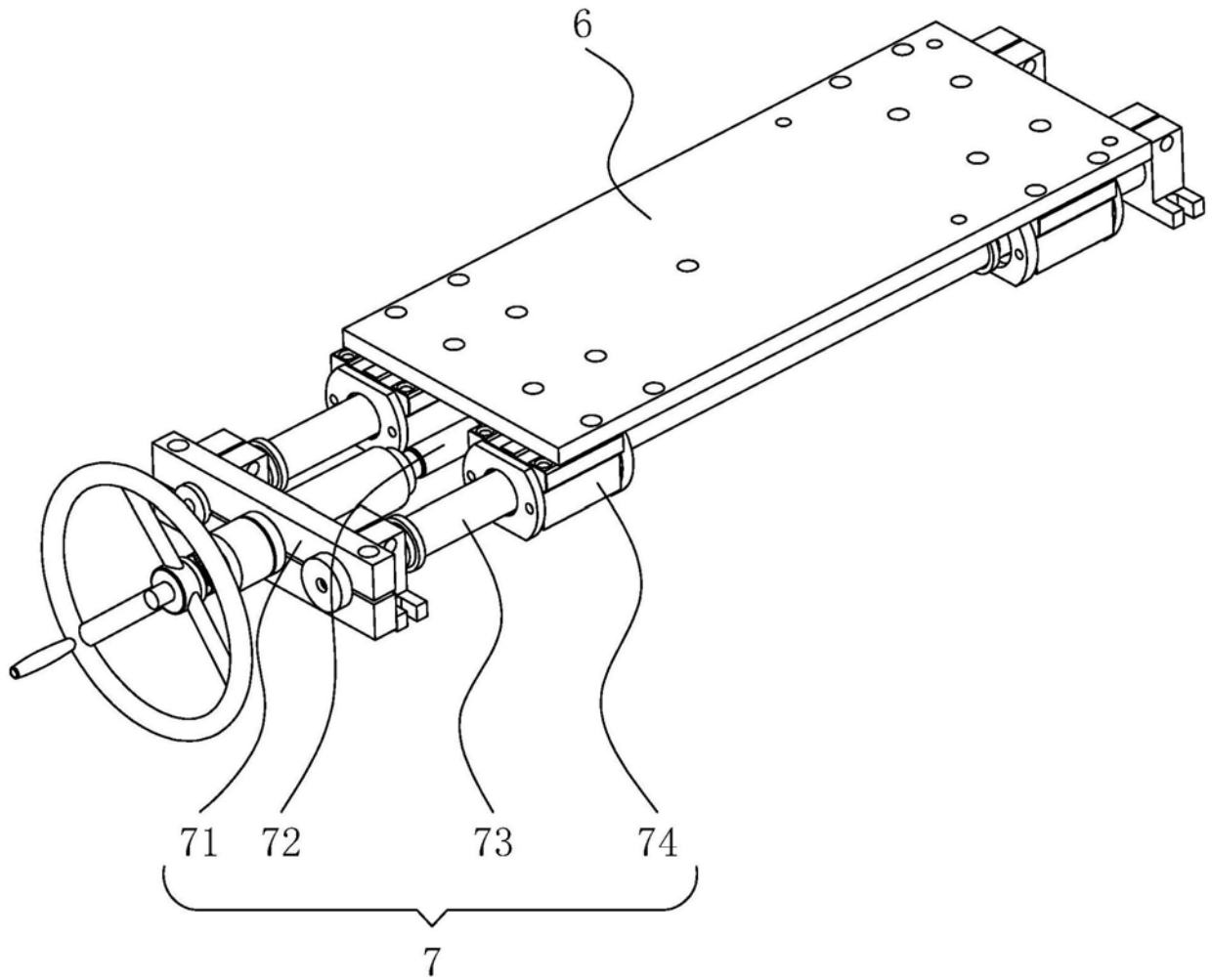


图9

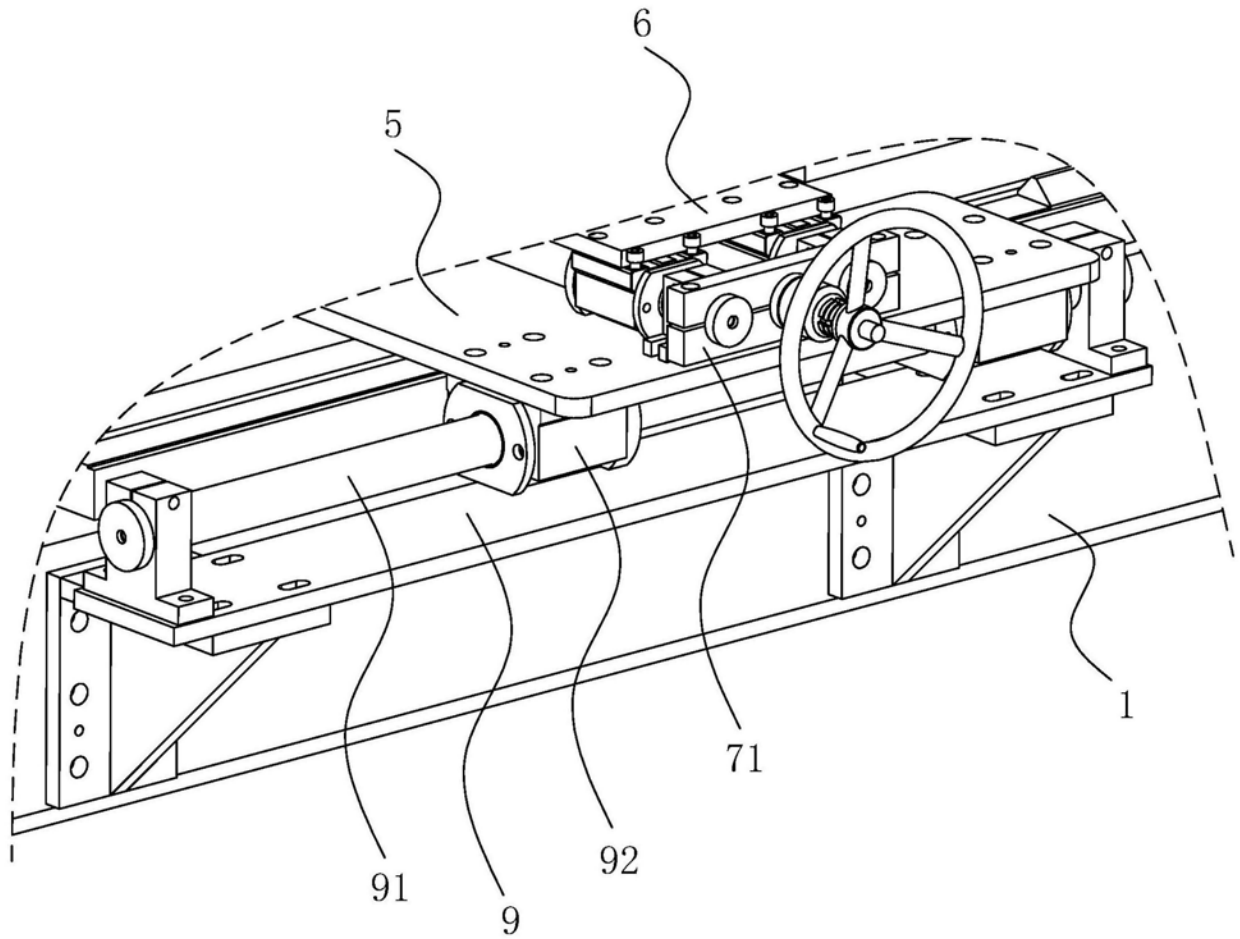


图10