



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202702420 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 30

(21) 申请号 201220364892. X

(22) 申请日 2012. 07. 26

(73) 专利权人 厦门市盛达凯嘉机器有限公司  
地址 361100 福建省厦门市翔安区民安大道  
2801 号 10F-1002 单位

(72) 发明人 苏永定

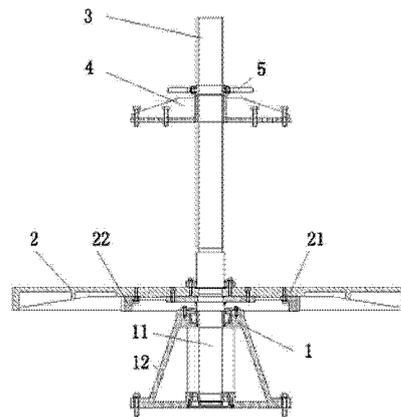
(74) 专利代理机构 福州市鼓楼区鼎兴专利代理  
事务所 (普通合伙) 35217  
代理人 傅契克

(51) Int. Cl.  
B28D 1/22 (2006. 01)  
B28D 7/04 (2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称  
一种用于柱座柱帽切割机的工作台

(57) 摘要  
本实用新型公开了一种用于柱座柱帽切割机的工作台,其由支架,转盘机构、中心丝杆和中心丝杆压盘组成;所述中心丝杆压盘套设于中心丝杆上端部,由紧定螺母锁紧;所述中心丝杆下端部固定安装于转盘机构中心;所述转盘机构旋转固定安装于支架上;本实用新型实现的工作台可以配合柱座柱帽切割机在电脑的控制下实现包括粗加工、圆弧表面磨光的石材的圆柱加工,加工精度高,成品标准化误差小,大大提高加工效率。



1. 一种用于柱座柱帽切割机的工作台,其特征在于,所述工作台由支架,转盘机构、中心丝杆和中心丝杆压盘组成;所述中心丝杆压盘套设于中心丝杆上端部,由紧定螺母锁紧;所述中心丝杆下端部固定安装于转盘机构中心;所述转盘机构旋转固定安装于支架上。

2. 根据权利要求1所述的一种用于柱座柱帽切割机的工作台,其特征在于,所述转盘机构由转盘以及和转盘啮合的转盘齿轮组成。

3. 根据权利要求1所述的一种用于柱座柱帽切割机的工作台,其特征在于,所述支架由锥体转轴和锥体组成,所述锥体转轴与锥体通过轴承连接,所述转盘通过螺栓固定在锥体转轴上端部。

## 一种用于柱座柱帽切割机的工作台

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及石材切割机械领域,尤其涉及一种用于电脑控制柱座柱帽切割机的工作台。

### 背景技术

[0002] 随着经济的发展和人民生活水平的提高,在建筑和装饰市场,人们越来越追求材料的高雅、富丽和华贵,传统的矩形石板材已经满足不了人民的需求,异型石材加工成为石材加工的主流,由此催生了各种异型石材加工机械。如本申请人的中国专利号为200920138440.8的《一种异型线条切割机》专利,公开了一种异型线条切割机,其通过在横移梁总成上设置一个模板,模板具有所要切割的异型曲面,仿形跟踪装置跟踪模板曲面变化规律并通过电气控制系统控制主轴箱总成相应位移,主轴箱总成上的锯片相应地在石板材上切割出与模板曲面一样的板材,这种切割机的工作台无法旋转,其整体构造无法进行圆柱加工。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是提供一种专用于制造柱座柱帽切割机的工作台。

[0004] 实现本实用新型目的的技术方案是:一种用于柱座柱帽切割机的工作台,其由支架,转盘机构、中心丝杆和中心丝杆压盘组成;所述中心丝杆压盘套设于中心丝杆上端部,由紧定螺母锁紧;所述中心丝杆下端部固定安装于转盘机构中心;所述转盘机构旋转固定安装于支架上。

[0005] 所述转盘机构由转盘以及和转盘啮合的转盘齿轮组成。

[0006] 所述支架由锥体转轴和锥体组成,所述锥体转轴与锥体通过轴承连接,所述转盘通过螺栓固定在锥体转轴上端部。

[0007] 本实用新型实现的工作台可以配合柱座柱帽切割机在电脑的控制下实现包括粗加工、圆弧表面磨光的石材的圆柱加工,加工精度高,成品标准化误差小,大大提高加工效率。

### 附图说明

[0008] 图1为本实用新型一种用于柱座柱帽切割机的工作台的结构示意图;

[0009] 图2为本实用新型所述柱座柱帽切割机的结构示意图。

### 具体实施方式

[0010] 以下结合附图对本实用新型作进一步的说明。

[0011] 如图1和图2所示,一种用于柱座柱帽切割机的工作台,其由支架1、转盘机构2、中心丝杆3、中心丝杆压盘4组成。所述支架1由锥体转轴11和锥体12组成,所述锥体转轴11与锥体12通过轴承连接;所述转盘机构2由转盘21以及和转盘啮合的转盘齿轮22

组成,所述转盘机构 2 通过螺栓固定安装于锥体转轴 11 上;所述中心丝杆 3 下端部固定安装于转盘 21 的中心;所述中心丝杆压盘 4 固定于中心丝杆 3 上端部,由紧定螺母 5 锁紧。

[0012] 工作时,将石材放置于转盘 21 上,手动下压中心丝杆压盘 4 以压紧石材,减速电机 6 带动转盘齿轮 22 转动继而带动转盘 21 的旋转,锥体通过滚动轴承与锥体轴转连接,构成一个运动副,工作时锥体与机器底座固定,确保锥体转轴旋转的情况下,整个工作台的稳定,而锥体转轴则在电机蜗轮减速机的作用下通过滚动轴承的辅助实现旋转运动,所述工作台配合在电脑控制下的刀具仿形运动最终实现圆柱表面的加工。

[0013] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

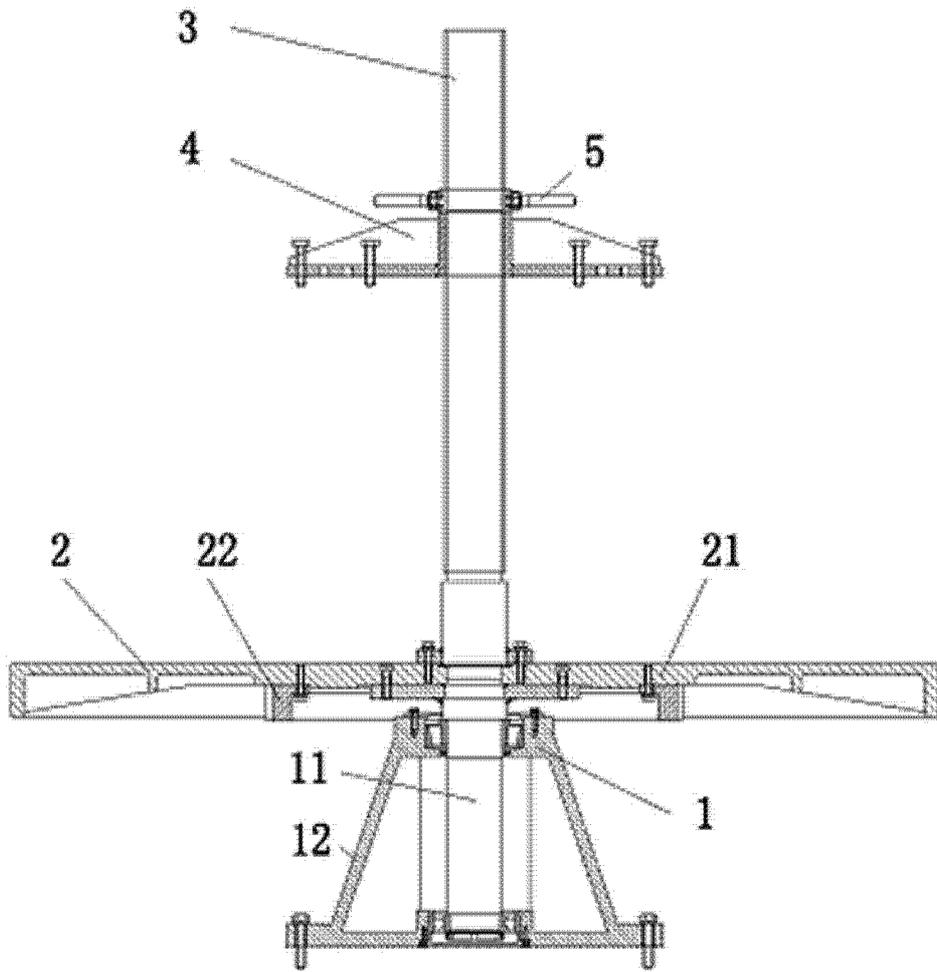


图 1

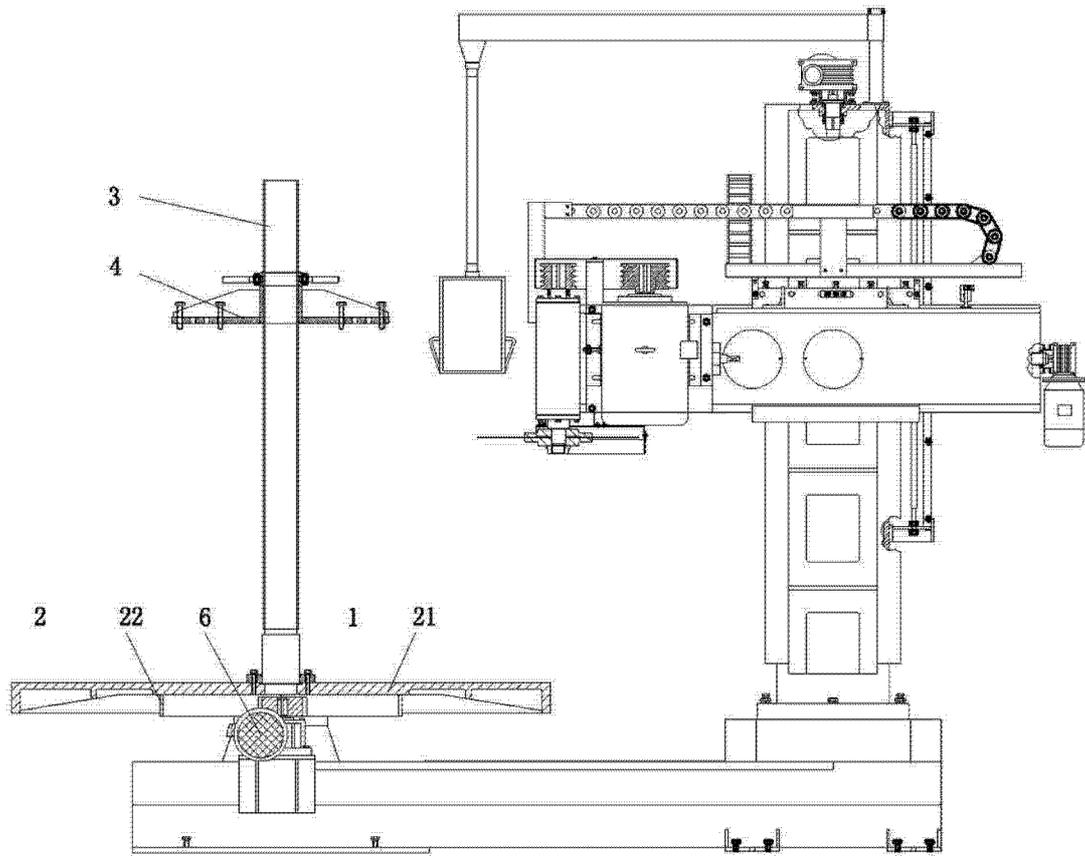


图 2