



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206066166 U

(45)授权公告日 2017. 04. 05

(21)申请号 201621070529.1

(22)申请日 2016.09.22

(73)专利权人 青岛建诚伟业机械制造有限公司

地址 266100 山东省青岛市城阳区棘洪滩
街道1号路西侧

(72)发明人 刘岩 邱建 马爱春

(51)Int.Cl.

B24B 27/00(2006.01)

B24B 41/00(2006.01)

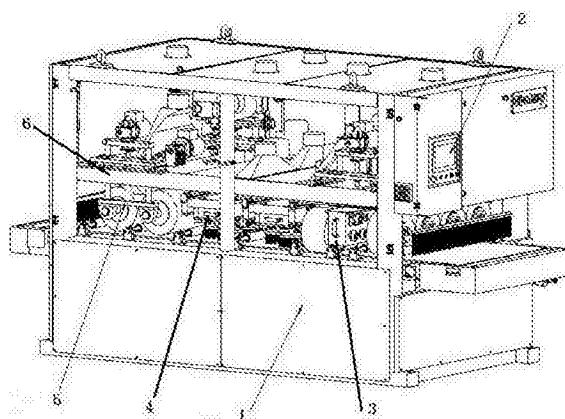
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种异型砂光机

(57)摘要

一种异型砂光机,包括机架、设置在机架上的输送装置和控制柜,所述输送装置上方的升降机架设置有打磨装置,所述打磨装置包括横向打磨装置、圆盘打磨装置和双辊打磨装置,所述横向打磨装置包括横向运动单元和两组共八个横向刷光辊,所述圆盘打磨装置包括刷光盘和刷光盘运动单元,所述双辊打磨装置包括双辊运动单元和两个刷光辊。本实用新型提供的新型异型砂光机可以更好的去掉板材表面的毛刺,全面的解决板材凹凸面的均匀打磨问题,对板材的纵横纹打磨都有着很好的效果。



1. 一种异型砂光机,包括机架、设置在机架上的输送装置和控制柜,所述输送装置上方的升降机架设置有打磨装置,其特征在于,所述打磨装置包括横向打磨装置、圆盘打磨装置和双辊打磨装置,所述横向打磨装置包括横向运动单元和两组共八个横向刷光辊,所述圆盘打磨装置包括刷光盘和刷光盘运动单元,所述双辊打磨装置包括双辊运动单元和两个刷光辊。

2. 根据权利要求1所述的异型砂光机,其特征在于,所述横向刷光辊、双刷光辊上的砂布条与辊的轴线呈 12° 螺旋角设置。

3. 根据权利要求1所述的异型砂光机,其特征在于,所述横向刷光辊的轴线与输送装置的进料方向一致,在横向运动单元的驱动下,横向刷光辊自转的同时还做横向往复运动。

4. 根据权利要求1所述的异型砂光机,其特征在于,所述双辊打磨装置的两个刷光辊的转向相反,在双辊运动单元的驱动下,双刷光辊自转的同时做横向往复运动。

5. 根据权利要求1所述的异型砂光机,其特征在于,所述刷光盘分为两排共11个,所述刷光盘在刷光盘运动单元驱动下自转的同时还做横向往复运动。

一种异型砂光机

技术领域

[0001] 本实用新型属于木工加工机械技术领域,具体涉及一种砂光机。

背景技术

[0002] 目前,家具厂在打磨时,像橱柜,门等异型面工件,必须用人工在打磨,也有用简易设备打磨的,占用大量的人工。在劳动力成本不断上涨的情况下,节省人工,提高工作效率是每个工厂都必须解决的问题。

发明内容

[0003] 为解决上述问题,本实用新型提供了一种异型砂光机,包括机架、设置在机架上的输送装置和控制柜,所述输送装置上方的升降机架设置有打磨装置,所述打磨装置包括横向打磨装置、圆盘打磨装置和双辊打磨装置,所述横向打磨装置包括横向运动单元和两组共八个横向刷光辊,所述圆盘打磨装置包括横向运动刷光盘和横向运动单元,所述双辊打磨装置包括双辊运动单元和两个刷光辊。

[0004] 优选的,所述横向刷光辊、双刷光辊上的砂布条与辊的轴线呈 12° 螺旋角设置,使砂布条可以更好的进入工件的凹点。

[0005] 进一步的,所述横向刷光辊的轴线与输送装置的进料方向一致,在横向运动单元的驱动下,横向刷光辊自转的同时还做横向往复运动,这种方式可以更好的对凹凸工具的横纹进行打磨。

[0006] 进一步的,所述双辊打磨装置的两个刷光辊的转向相反,在双辊运动单元的驱动下,双刷光辊自转的同时做横向往复运动,两辊正反相对运转更好的打磨掉板材表面的毛刺,采用这种方式打磨对凹凸工件纵纹的打磨效果非常好。

[0007] 进一步的,所述横向运动刷光盘分为两排共11个,所述刷光盘在光盘运动单元驱动下自转的同时还做横向往复运动。结合板材的进料方向,在板材的表面形成S形打磨痕迹,两组刷光盘交错运行,实现了对工件凹凸表面的均匀打磨。

[0008] 本实用新型提供的新型异型砂光机可以更好的去掉板材表面的毛刺,全面的解决板材凹凸面的均匀打磨问题,对板材的纵横纹打磨都有着很好的效果。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型结构示意图

[0010] 图2为本实用新型横向打磨装置结构示意图

[0011] 图3为本实用新型圆盘打磨装置结构示意图

[0012] 图4为本实用新型双辊打磨装置结构示意图

具体实施方式

[0013] 如图1、图2、图3、图4所示,一种异型砂光机,包括机架1、设置在机架1上的输送装

置和控制柜2,所述输送装置上方的升降机架6设置有打磨装置,所述打磨装置包括横向打磨装置3、圆盘打磨装置4和双辊打磨装置5,所述横向打磨装置1包括横向运动单元和两组共八个横向刷光辊36,所述圆盘打磨装置4包括刷光盘46和光盘运动单元,所述双辊打磨装置5包括双辊运动单元和两个刷光辊55。

[0014] 所述横向刷光辊36、双刷光辊55上的砂布条与辊的轴线呈 5° 倾斜角设置,使砂布条可以更好的进入工件的凹点。

[0015] 所述横向刷光辊36的轴线与输送装置的进料方向一致,所述横向运动单元包括,电机31驱动横向刷光辊自转,升降轴35与滑块37滑动连接并穿过滑块37与横向刷光棍36固定连接,设置在升降机架6上的电机32通过设置在滑轨34上的滑块37带动横向刷光棍66做横向往复运动,电机33通过升降轴35设置在滑块37上,通过驱动升降轴带动横向刷光辊36做垂直方向运动,可以根据板材的厚度调整横向刷光辊36的高度。

[0016] 所述所述双辊打磨装置的两个刷光辊55、56的转向相反,所述双辊运动单元包括,电机51、电机52设置在升降轴61上,所述升降轴61与滑块60滑动连接并穿过滑块60与双刷光辊55、56固定连接,电机52通过皮带驱动刷光辊55顺时针转动,电机51通过皮带驱动刷光辊56逆时针转动,设置在滑块58上的电机57通过曲柄轴装置带动滑块58在导轨59上运动,滑块58通过连杆62带动滑块60左右摆动,电机53设置在升降轴54上,升降轴54与滑块58滑动连接并穿过滑块58与双刷光辊55、56连接,当不同板材的厚度需要调整双刷光辊的高度时,电机53驱动升降轴54并通过链条同时驱动升降轴61做垂直运动,调整双刷光辊的高度。

[0017] 所述刷光盘46分为两排共11个,所述光盘运动单元包括,设置在升降机架6上电机41、电机42,电机42驱动刷光盘46自转,电机41通过曲柄轴45与两组刷光盘连接,电机41通过曲柄轴驱动两组刷光盘在滑块43和导轨44的配合下,做横向往复运动。

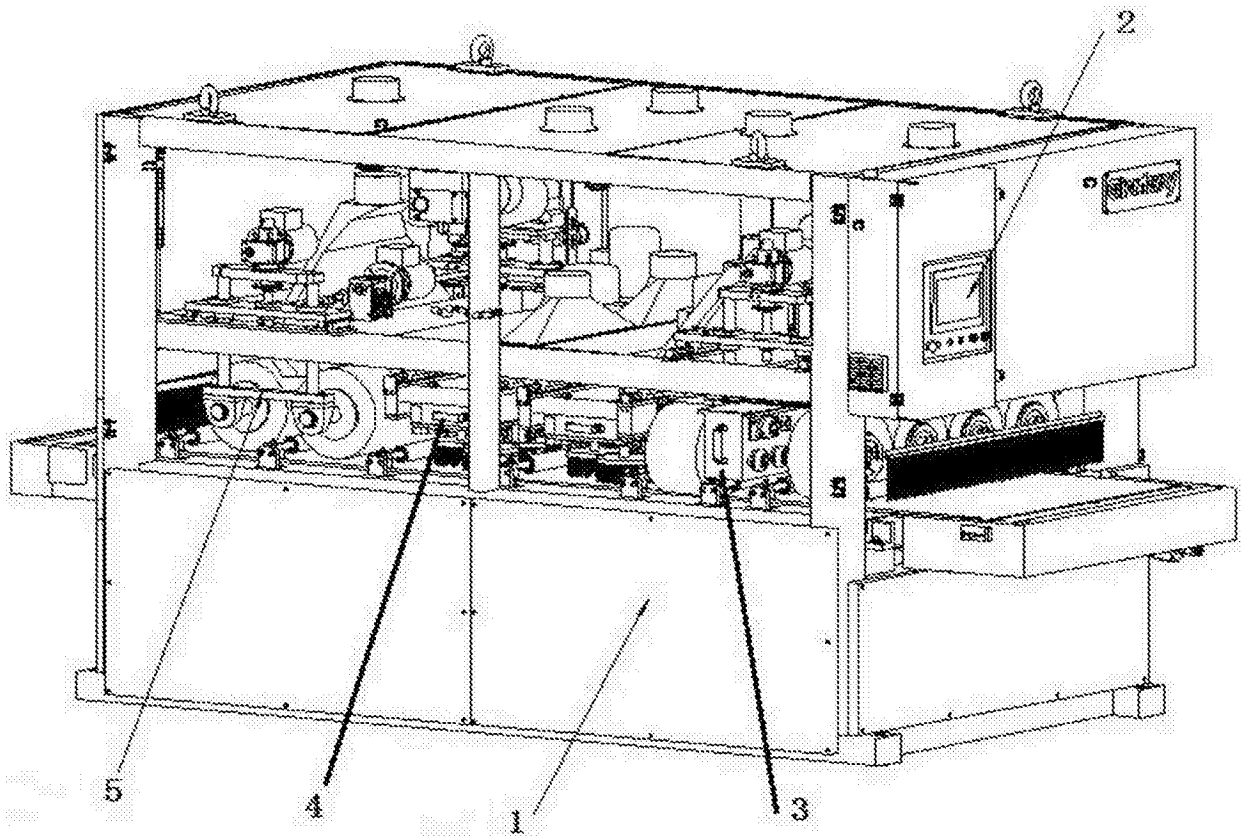


图1

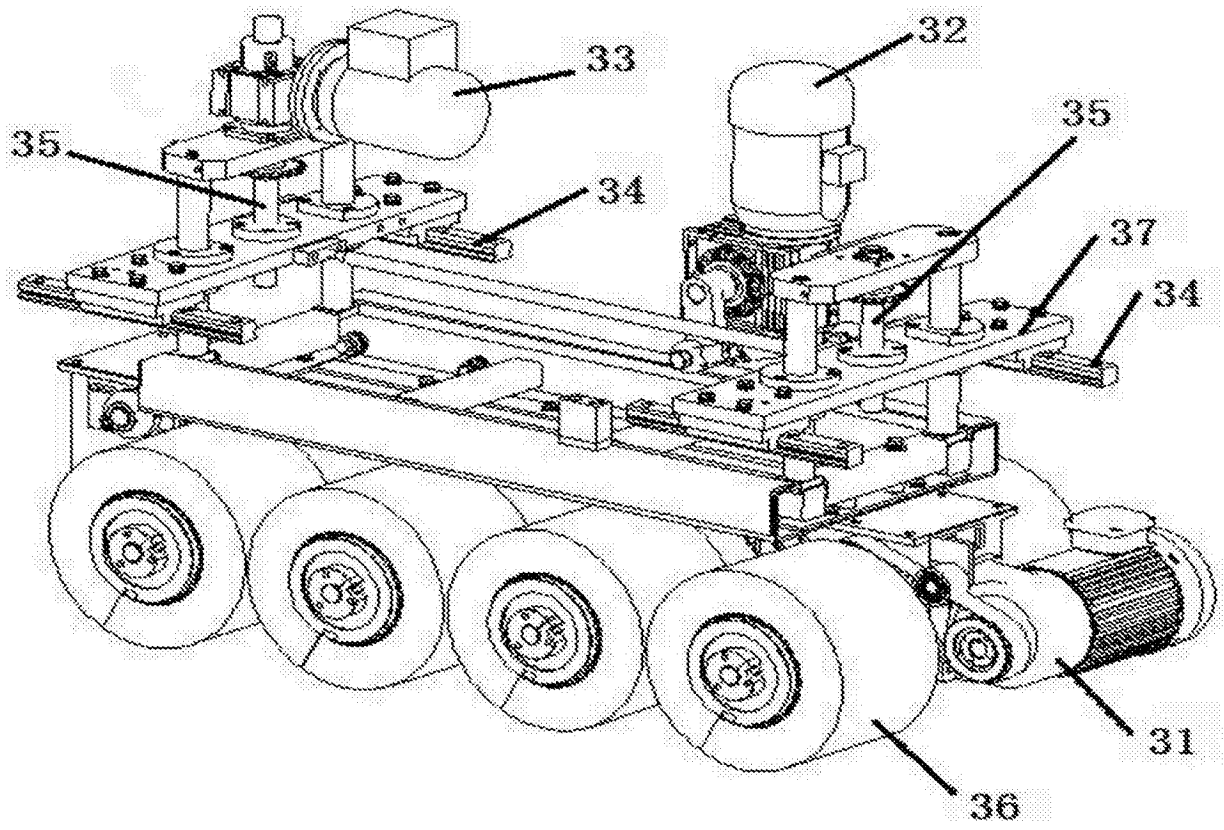


图2

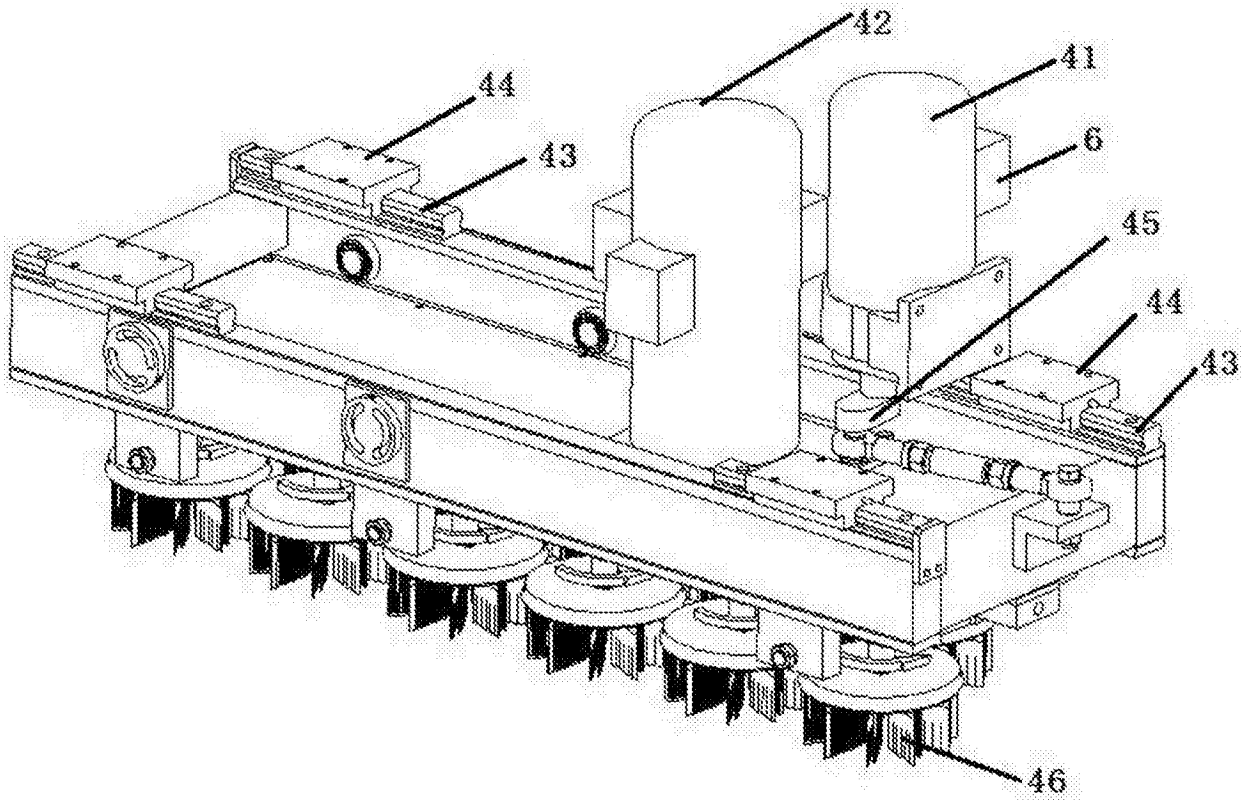


图3

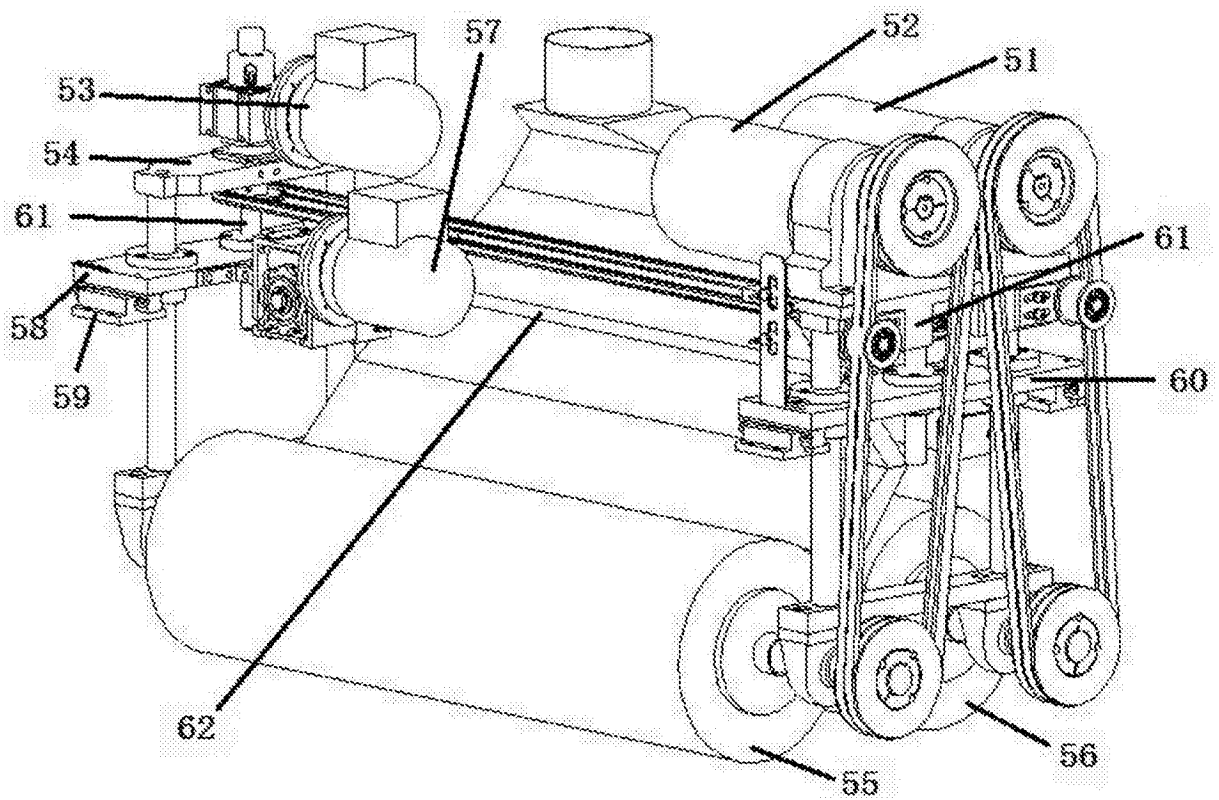


图4