



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207616100 U

(45)授权公告日 2018.07.17

(21)申请号 201721675890.1

(22)申请日 2017.12.06

(73)专利权人 武汉夸克新材料有限公司

地址 438400 湖北省黄冈市红安县经济开
发区新型产业园

(72)发明人 盛俊

(51)Int.Cl.

B23P 23/04(2006.01)

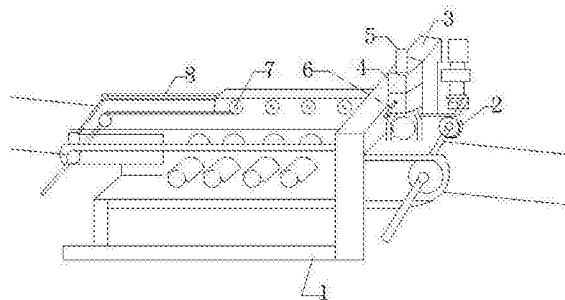
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种带切割功能的自动磨边机

(57)摘要

本实用新型公开了一种带切割功能的自动磨边机,属于磨边机技术领域,包括本体,所述本体上设有同步带,且同步带上方设有切割机大梁,所述切割机大梁上设有切割机头,且切割机头顶端设有升降杆,所述切割机头左端设有调节杆,所述切割机大梁左侧设有磨边轮,且磨边轮左侧设有上压带。本实用新型设计新颖、结构合理、操作简单,节省了人力和物力。



1. 一种带切割功能的自动磨边机, 包括本体(1), 其特征在于: 所述本体(1) 上设有同步带(2), 且同步带(2) 上方设有切割机大梁(3), 所述切割机大梁(3) 上设有切割机头(4), 且切割机头(4) 顶端设有升降杆(5), 所述切割机头(4) 左端设有调节杆(6), 所述切割机大梁(3) 左侧设有磨边轮(7), 且磨边轮(7) 左侧设有上压带(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种带切割功能的自动磨边机, 其特征在于: 所述本体(1) 上设有四组变级调速电机, 四组所述变级调速电机输出端连接磨边轮(7)。

3. 根据权利要求1所述的一种带切割功能的自动磨边机, 其特征在于: 所述上压带(8) 位于同步带(2) 上方。

4. 根据权利要求1所述的一种带切割功能的自动磨边机, 其特征在于: 所述磨边轮(7) 一侧设有除尘器。

一种带切割功能的自动磨边机

技术领域

[0001] 本实用新型公开了一种带切割功能的自动磨边机,具体为磨边机技术领域。

背景技术

[0002] 规格板磨边前先需要对规格板进行切割,传统的工序是先由切割机切割后由工作人员运输到磨边机由专门的工作人员进行磨边,在这个过程中,物料占地面积大,浪费时间长,工人的劳动成本增高,为此,我们提出了一种带切割功能的自动磨边机投入使用,用以解决上述问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种带切割功能的自动磨边机,用以解决上述背景技术中提出的费时费力、成本增高的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种带切割功能的自动磨边机,包括本体,所述本体上设有同步带,且同步带上方设有切割机大梁,所述切割机大梁上设有切割机头,且切割机头顶端设有升降杆,所述切割机头左端设有调节杆,所述切割机大梁左侧设有磨边轮,且磨边轮左侧设有上压带。

[0005] 优选的,所述本体上设有四组变级调速电机。四组所述变级调速电机输出端连接磨边轮。

[0006] 优选的,所述上压带位于同步带上方。

[0007] 优选的,所述磨边轮一侧设有除尘器。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型设计新颖,结构合理,利用了磨边机上下皮带的转动稳定性,通过切割机头对正在磨边的规格板进行对切或者任意尺寸的切割。本实用新型切割速度快、切割误差小、操作简单,实用性强。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型结构示意图。

[0010] 图中:1本体、2同步带、3切割机大梁、4切割机头、5升降杆、6调节杆、7磨边轮、8上压带。

具体实施方式

[0011] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型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实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,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,都属于本实用新型保护的范围。

[0012] 请参阅图1,本实用新型提供一种技术方案:一种带切割功能的自动磨边机,包括本体1,所述本体1上设有同步带2,且同步带2上方设有切割机大梁3,所述切割机大梁3上设

有切割机头4,且切割机头4顶端设有升降杆5,所述切割机头4左端设有调节杆6,所述切割机大梁3左侧设有磨边轮7,且磨边轮7左侧设有上压带8。

[0013] 其中,所述本体1上设有四组变级调速电机。四组所述变级调速电机输出端连接磨边轮7,所述上压带8位于同步带2上方,所述磨边轮7一侧设有除尘器。

[0014] 工作原理:调节升降杆5和调节杆6,将切割机大梁3上的切割机头4调整至合理加工位置,将规格板放在同步带2上,同步带2带动规格板向内运动,利用了磨边机上下皮带的转动稳定性,切割机头4可对正在磨边的规格板进行对切或者任意尺寸的切割,切割后由同步带2带动规格板,通过上压带8和同步带2之间压力使规格板固定,这时磨边轮7开始对规格板进行磨边,除尘器对产生的粉末、灰尘进行处理,磨边结束后由同步带2输送出本体1。

[0015] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

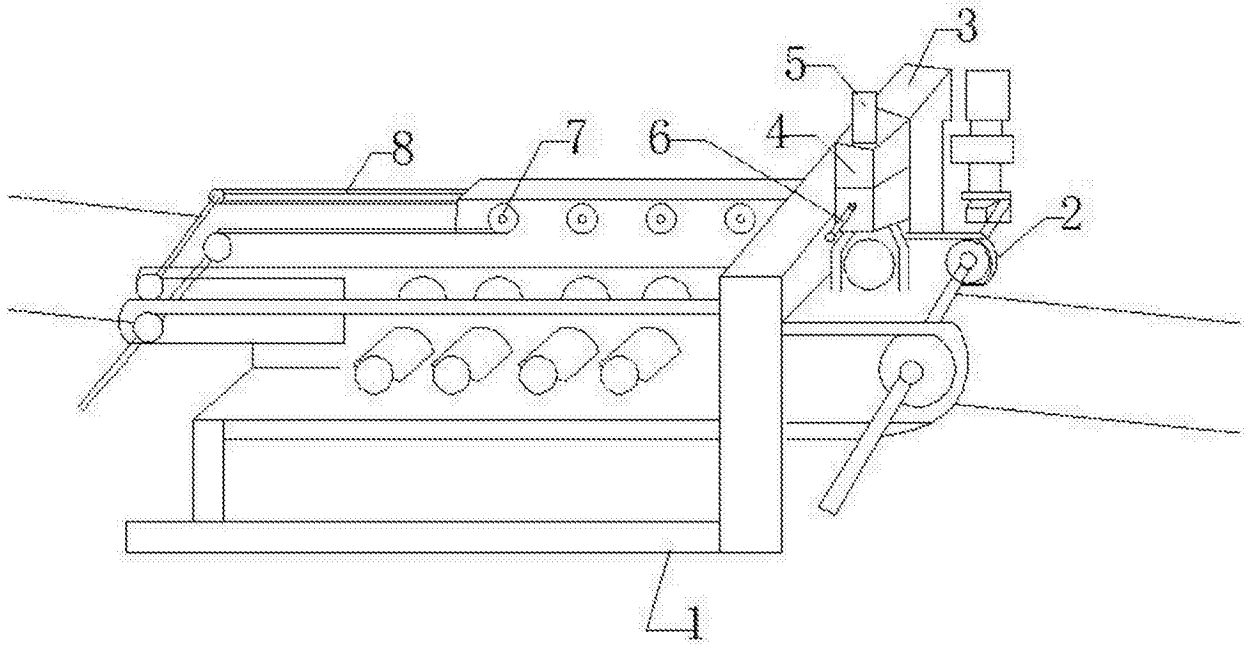


图1