



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 112388466 B

(45) 授权公告日 2024. 08. 13

(21) 申请号 201910761201.6

B24B 41/06 (2012.01)

(22) 申请日 2019.08.17

B24B 41/04 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 112388466 A

(56) 对比文件

CN 105269436 A, 2016.01.27

CN 210732050 U, 2020.06.12

JP 2001054849 A, 2001.02.27

(43) 申请公布日 2021.02.23

(73) 专利权人 广东鸿丰智能科技有限公司

地址 529500 广东省阳江市江城区中洲街
道麻演工业大道29号

审查员 马飞菲

(72) 发明人 陈练 陈世添 关彬

(74) 专利代理机构 昆明合众智信知识产权事务

所 53113

专利代理师 刘静怡

(51) Int. Cl.

B24B 21/16 (2006.01)

B24B 21/18 (2006.01)

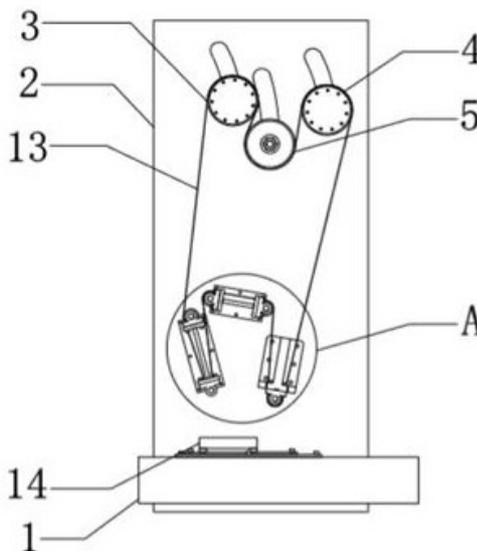
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种双磨头轴砂带机

(57) 摘要

本发明公开了一种双磨头轴砂带机,包括X轴工作台,所述X轴工作台外侧壁上焊接有Y轴主梁板,所述Y轴主梁板的前壁分别设置有第一主动轮和第二主动轮,所述第一主动轮和第二主动轮之间设置有从动轮。该双磨头轴砂带机,Y轴主梁板经数控丝杆,气缸上下精准运动,带动第一主动轮和第二主动轮精准运动,配合工件磁盘的工件沿X轴工作台水平运动,对工件外形边沿的曲线抛光,其中R角磨头轴先抛磨工件的R角边沿,再由主磨头轴抛磨余下边面,使带有R角的工件产品一次加工抛磨完成,该砂带机,能够有效对工件加工的过程中,完成对工件R角的抛磨,省时省力,操作方便,提高了工件加工的效率。



1. 一种双磨头轴砂带机,包括X轴工作台(1),其特征在于:所述X轴工作台(1)外侧壁上焊接有Y轴主梁板(2),所述Y轴主梁板(2)的前壁分别设置有第一主动轮(3)和第二主动轮(4),所述第一主动轮(3)和第二主动轮(4)之间设置有从动轮(5),所述Y轴主梁板(2)的前壁上设置有工字磨头架A(6),所述工字磨头架A(6)的一端设有第一轴轮(7),且另一端设有R角磨头轴(8),所述Y轴主梁板(2)的前壁上设置有工字磨头架B(9),且工字磨头架B(9)的两侧端部均设有第二轴轮(10),所述Y轴主梁板(2)的前壁上设置有主磨头架(11),且主磨头架(11)的一端设置有主磨头轴(12),所述第一主动轮(3)、第二主动轮(4)、从动轮(5)、第一轴轮(7)、R角磨头轴(8)、第二轴轮(10)和主磨头轴(12)上均套有砂带(13),所述X轴工作台(1)的顶端固定连接有用件磁盘(14),且工件磁盘(14)垂直设置在工字磨头架B(9)的下侧,所述工字磨头架B(9)设置在工字磨头架A(6)与主磨头架(11)之间的位置,在使用时,Y轴主梁板(2)经数控丝杆,气缸上下精准运动,带动第一主动轮(3)和第二主动轮(4)精准运动,配合工件磁盘(14)的工件沿X轴工作台水平运动,对工件外形边沿的曲线抛光,其中R角磨头轴(8)先抛磨工件的R角边沿,再由主磨头轴(12)抛磨余下边面,使带有R角的工件产品一次加工抛磨完成。

2. 根据权利要求1所述的一种双磨头轴砂带机,其特征在于:所述工字磨头架A(6)、工字磨头架B(9)和主磨头架(11)均通过螺钉固定连接在Y轴主梁板(2)的前侧壁上。

一种双磨头轴砂带机

技术领域

[0001] 本发明属于砂带机技术领域,具体涉及一种双磨头轴砂带机。

背景技术

[0002] 砂带机,包括砂带、容纳砂带的砂带壳体、电机、容纳电机的电机壳体、手柄、主动轮、从动轮以及连接所述电机与主动轮的传动装置,电机壳体与手柄整体连接形成一单元体,一连接装置将单元体连接到砂带壳体上。

[0003] 目前市面上的砂带机普遍在对工件进行抛磨的过程中,需要多次抛磨才可成型,不但费时费力,而且降低了工件的加工效率,因此,为了解决上述的问题,需要一种双磨头轴砂带机。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种双磨头轴砂带机,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种双磨头轴砂带机,包括X轴工作台,所述X轴工作台外侧壁上焊接有Y轴主梁板,所述Y轴主梁板的前壁分别设置有第一主动轮和第二主动轮,所述第一主动轮和第二主动轮之间设置有从动轮,所述Y轴主梁板的前壁上设置有工字磨头架A,所述工字磨头架A的一端设有第一轴轮,且另一端设有R角磨头轴,所述Y轴主梁板的前壁上设置有工字磨头架B,且工字磨头架B的两侧端部均设有第二轴轮,所述Y轴主梁板的前壁上设置有主磨头架,且主磨头架的一端设置有主磨头轴,所述第一主动轮、第二主动轮、从动轮、第一轴轮、R角磨头轴、第二轴轮和主磨头轴上均套有砂带。

[0006] 此项设置用于Y轴主梁板经数控丝杆,气缸上下精准运动,带动第一主动轮和第二主动轮精准运动,该砂带机,能够有效的对工件加工的过程中,完成对工件R角的抛磨,省时省力,操作方便,提高了工件加工的效率。

[0007] 优选的,所述X轴工作台的顶端固定连接有用件磁盘,且工件磁盘垂直设置在工字磨头架B的下侧。

[0008] 此项设置用于配合工件磁盘的工件沿X轴工作台水平运动,对工件外形边沿的曲线抛光,其中R角磨头轴先抛磨工件的R角边沿,再由主磨头轴抛磨余下边面,使带有R角的工件产品一次加工抛磨完成。

[0009] 优选的,所述工字磨头架B设置在工字磨头架A与主磨头架之间的位置。

[0010] 优选的,所述工字磨头架A、工字磨头架B和主磨头架均通过螺钉固定连接在Y轴主梁板的前侧壁上。

[0011] 本发明的技术效果和优点:该双磨头轴砂带机,Y轴主梁板经数控丝杆,气缸上下精准运动,带动第一主动轮和第二主动轮精准运动,配合工件磁盘的工件沿X轴工作台水平运动,对工件外形边沿的曲线抛光,其中R角磨头轴先抛磨工件的R角边沿,再由主磨头轴抛磨余下边面,使带有R角的工件产品一次加工抛磨完成,该砂带机,能够有效的对工件加工

的过程中,完成对工件R角的抛磨,省时省力,操作方便,提高了工件加工的效率。

附图说明

[0012] 图1为本发明的结构主视图;

[0013] 图2为本发明图1的A处放大图;

[0014] 图3为本发明的结构示意图。

[0015] 图中:1、X轴工作台;2、Y轴主梁板;3、第一主动轮;4、第二主动轮;5、从动轮;6、工字磨头架A;7、第一轴轮;8、R角磨头轴;9、工字磨头架B;10、第二轴轮;11、主磨头架;12、主磨头轴;13、砂带;14、工件磁盘。

具体实施方式

[0016] 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。

[0017] 本发明提供了如图1-3所示的一种双磨头轴砂带机,包括X轴工作台1,所述X轴工作台1外侧壁上焊接有Y轴主梁板2,所述Y轴主梁板2的前壁分别设置有第一主动轮3和第二主动轮4,所述第一主动轮3和第二主动轮4之间设置有从动轮5,所述Y轴主梁板2的前壁上设置有工字磨头架A6,所述工字磨头架A6的一端设有第一轴轮7,且另一端设有R角磨头轴8,所述Y轴主梁板2的前壁上设置有工字磨头架B9,且工字磨头架B9的两侧端部均设有第二轴轮10,所述Y轴主梁板2的前壁上设置有主磨头架11,且主磨头架11的一端设置有主磨头轴12,所述第一主动轮3、第二主动轮4、从动轮5、第一轴轮7、R角磨头轴8、第二轴轮10和主磨头轴12上均套有砂带13。

[0018] 具体的,所述X轴工作台1的顶端固定连接有用工件磁盘14,且工件磁盘14垂直设置在工字磨头架B9的下侧。

[0019] 具体的,所述工字磨头架B9设置在工字磨头架A6与主磨头架11之间的位置。

[0020] 具体的,所述工字磨头架A6、工字磨头架B9和主磨头架11均通过螺钉固定连接在Y轴主梁板2的前侧壁上。

[0021] 该双磨头轴砂带机,在使用时,Y轴主梁板2经数控丝杆,气缸上下精准运动,带动第一主动轮3和第二主动轮4精准运动,配合工件磁盘14的工件沿X轴工作台水平运动,对工件外形边沿的曲线抛光,其中R角磨头轴8先抛磨工件的R角边沿,再由主磨头轴12抛磨余下边面,使带有R角的工件产品一次加工抛磨完成,该砂带机,能够有效的对工件加工的过程中,完成对工件R角的抛磨,省时省力,操作方便,提高了工件加工的效率。

[0022] 最后应说明的是:以上所述仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,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。

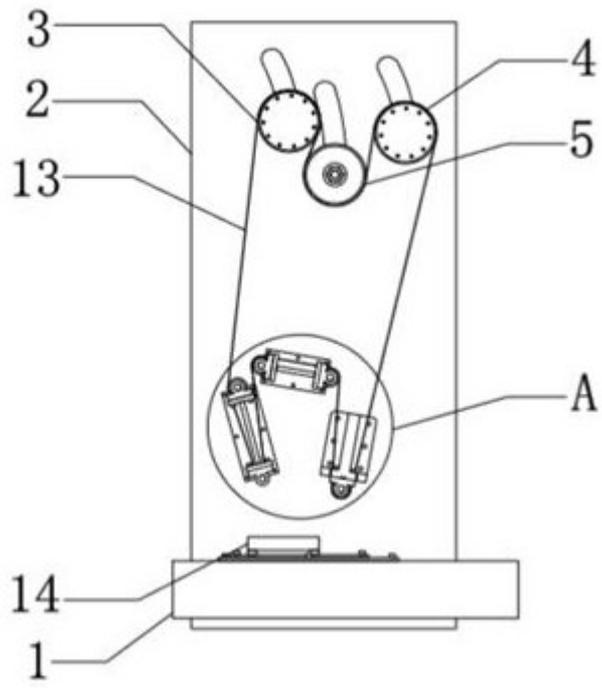


图1

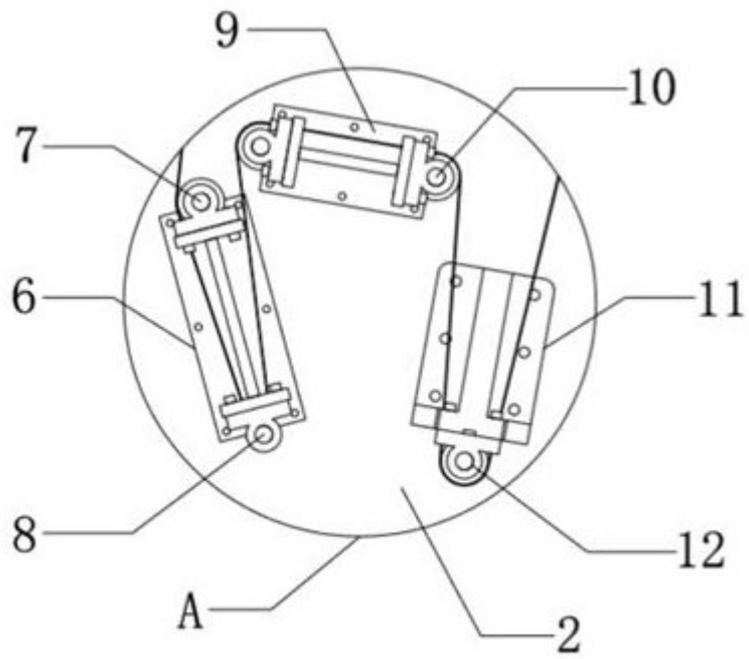


图2

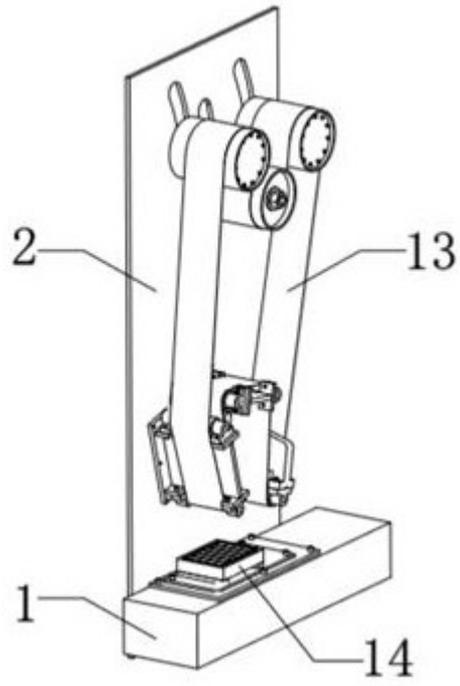


图3