



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205673970 U

(45)授权公告日 2016. 11. 09

(21)申请号 201620460317.8

(22)申请日 2016.05.19

(73)专利权人 江苏亚雨创建科技股份有限公司

地址 225264 江苏省扬州市江都区真武镇
杨庄工业集中区恒谈路1号

(72)发明人 李红兵

(74)专利代理机构 北京连和连知识产权代理有限公司 11278

代理人 奚衡宝

(51) Int. Cl.

B24B 9/04(2006.01)

B24B 47/04(2006.01)

B24B 41/06(2012.01)

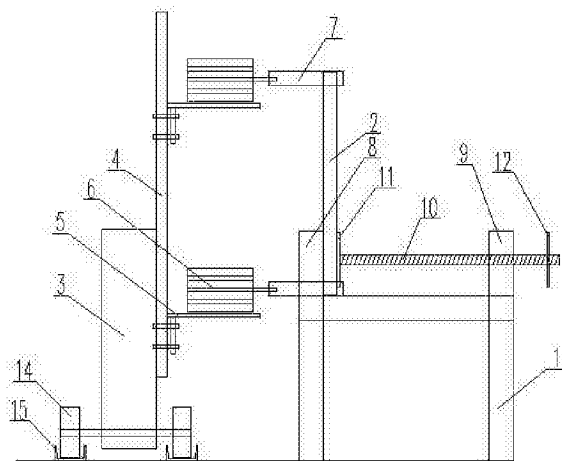
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种用于H型钢腹板打磨圆弧倒角装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种用于H型钢腹板打磨圆弧倒角装置。包括固定架,所述固定架上端固定放置钢腹板,所述固定架左侧设有移动机箱,所述移动机箱的前端固定安装有可调节竖杆,所述可调节竖杆的前端面上下两端安装有电机托架,所述电机托架上固定安装有电机,电机的输出轴上安装有圆形砂轮磨头,所述圆形砂轮磨头与钢腹板的待打磨倒角在同一水平线上。本实用新型结构简单,操作方便,省事省力,通过移动机箱沿导轨槽往钢腹板方向移动,从而达到打磨圆弧倒角的目的,成型效果好,保证了钢梁外观效果;通过调节托架在可调节竖杆上的位置,使得能够对不同高度的钢腹板进行圆弧倒角打磨。



1.一种用于H型钢腹板打磨圆弧倒角装置,其特征在于,包括固定架,所述固定架上端固定放置钢腹板,所述固定架左侧设有移动机箱,所述移动机箱的前端固定安装有可调节竖杆,所述可调节竖杆的前端面上下两端安装有电机托架,所述电机托架上固定安装有电机,电机的输出轴上安装有圆形砂轮磨头,所述圆形砂轮磨头与钢腹板的待打磨倒角在同一水平线上。

2.根据权利要求1所述的一种用于H型钢腹板打磨圆弧倒角装置,其特征在于,所述固定架上端前后两侧分别设有前挡板和后挡板,所述后挡板上设有可转动的丝杆,所述丝杆的后端设有顶板,所述丝杆的前端固定有手轮,所述钢腹板位于顶板和前挡板之间。

3.根据权利要求1所述的一种用于H型钢腹板打磨圆弧倒角装置,其特征在于,所述可调节竖杆上沿竖直方向设有若干调节孔,所述电机托架为直角架,直角架的竖直板通过螺栓与可调节竖杆上的调节孔连接。

4.根据权利要求1所述的一种用于H型钢腹板打磨圆弧倒角装置,其特征在于,所述移动机箱的下端安装有滚轮,所述滚轮下端设有轨道槽,所述滚轮放置在轨道槽内,所述轨道槽与钢腹板平行。

一种用于H型钢腹板打磨圆弧倒角装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于H型钢腹板打磨圆弧倒角装置。

背景技术

[0002] H型钢包括钢腹板和翼缘板,钢梁和钢柱在安装过程中,翼缘板在焊接熔透时需要加装衬垫板,而钢腹板的圆弧倒角即为所需加装的衬垫板的尺寸空间,钢腹板的圆弧倒角的传统加工方式为人工手持磨光机进行打磨,此方式往往费时费力,打磨效率低,圆弧倒角成型部规则且不对称,严重影响了钢梁的外观,而且此人工手持磨光机打磨安全性低。

实用新型内容

[0003] 针对上述缺陷,本实用新型的目的在于提供一种结构简单,操作方便,省事省力,工作效率高,成型效果好,保证钢梁外观效果的一种用于H型钢腹板打磨圆弧倒角装置。

[0004] 为此本实用新型所采用的技术方案是:

[0005] 包括固定架,所述固定架上端固定放置钢腹板,所述固定架左侧设有移动机箱,所述移动机箱的前端固定安装有可调节竖杆,所述可调节竖杆的前端面上上下两端安装有电机托架,所述电机托架上固定安装有电机,电机的输出轴上安装有圆形砂轮磨头,所述圆形砂轮磨头与钢腹板的待打磨倒角在同一水平线上。

[0006] 进一步,所述固定架上端前后两侧分别设有前挡板和后挡板,所述后挡板上设有可转动的丝杆,所述丝杆的后端设有顶板,所述丝杆的前端固定有手轮,所述钢腹板位于顶板和前挡板之间。

[0007] 进一步,所述可调节竖杆上沿竖直方向设有若干调节孔,所述电机托架为直角架,直角架的竖直板通过螺栓与可调节竖杆上的调节孔连接。

[0008] 进一步,所述移动机箱的下端安装有滚轮,所述滚轮下端设有轨道槽,所述滚轮放置在轨道槽内,所述轨道槽与钢腹板平行。

[0009] 本实用新型的优点是:

[0010] 本实用新型结构简单,操作方便,省事省力,通过移动机箱沿导轨槽往钢腹板方向移动,从而达到打磨圆弧倒角的目的,成型效果好,保证了钢梁外观效果;通过调节托架在可调节竖杆上的位置,使得能够对不同高度的钢腹板进行圆弧倒角打磨。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0012] 图2是图1的右视图。

[0013] 图中1是固定架、2是钢腹板、3是移动机箱、4是可调节竖杆、5是电机托架、6是电机、7是圆形砂轮磨头、8是前挡板、9是后挡板、10是丝杆、11是顶板、12是手轮、13是调节孔、14是滚轮、15是轨道槽。

具体实施方式

[0014] 一种用于H型钢腹板打磨圆弧倒角装置,包括固定架1,所述固定架1上端固定放置钢腹板2,所述固定架1左侧设有移动机箱3,所述移动机箱3的前端固定安装有可调节竖杆4,所述可调节竖杆4的前端面上下两端安装有电机托架5,所述电机托架5上固定安装有电机6,电机6的输出轴上安装有圆形砂轮磨头7,所述圆形砂轮磨头7与钢腹板2的待打磨倒角在同一水平线上;所述固定架1上端前后两侧分别设有前挡板8和后挡板9,所述后挡板9上设有可转动的丝杆10,所述丝杆10的后端设有顶板11,所述丝杆10的前端固定有手轮12,所述钢腹板2位于顶板11和前挡板8之间;所述可调节竖杆4上沿竖直方向设有若干调节孔13,所述电机托架5为直角架,直角架的竖直板通过螺栓与可调节竖杆4上的调节孔13连接;所述移动机箱3的下端安装有滚轮14,所述滚轮14下端设有轨道槽15,所述滚轮14放置在轨道槽15内,所述轨道槽15与钢腹板2平行。

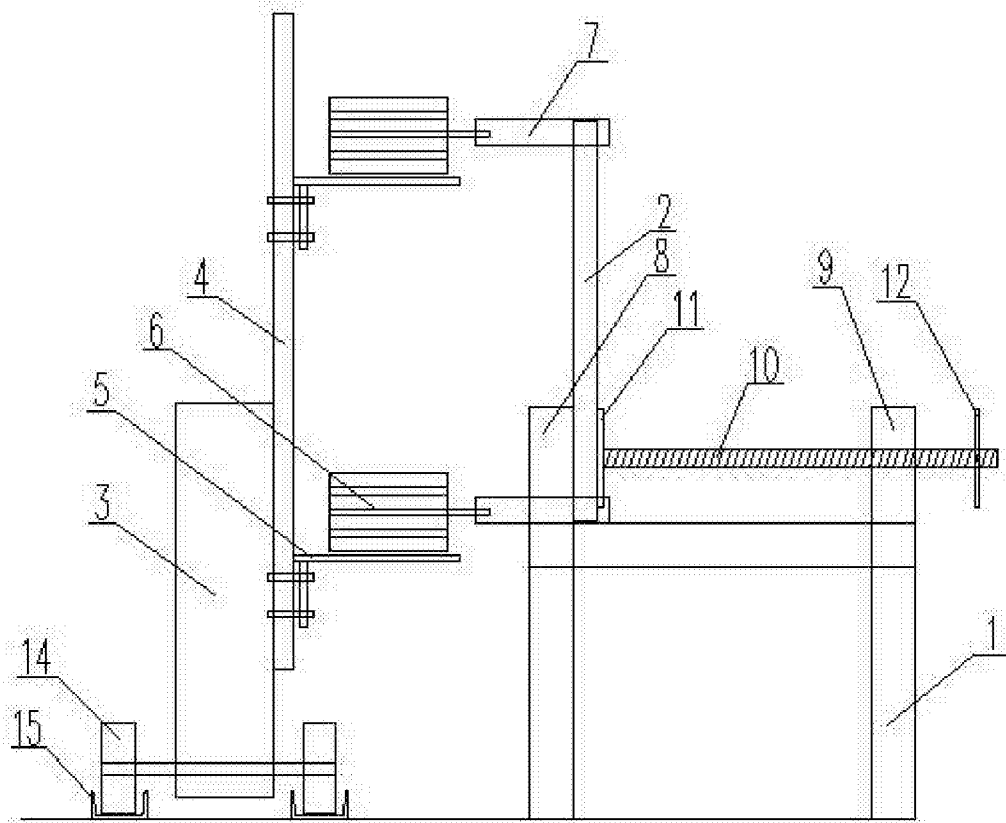


图1

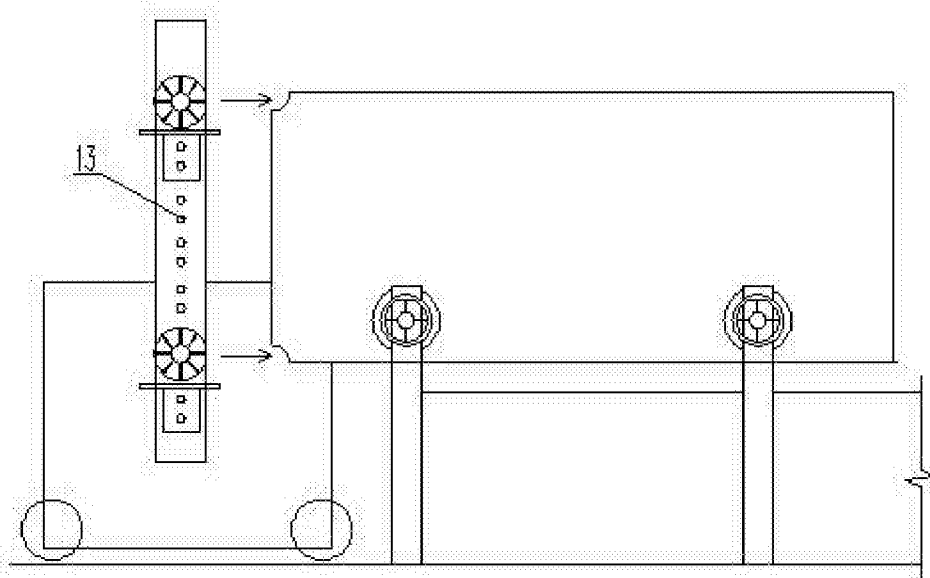


图2