(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207888334 U
(45)授权公告日 2018.09.21

(21)申请号 201820229871.4

(22)申请日 2018.02.08

(73)专利权人 朱亿
地址 523820 广东省东莞市大岭山镇新世纪领居134栋203房

(72)发明人 朱亿 朱灿 朱梦缘

(74)专利代理机构 东莞市华南专利商标事务所有限公司 44215
代理人 刘克宽

(51)Int.Cl.
B24B 3/36(2006.01)
B24B 41/06(2012.01)
B24B 47/12(2006.01)

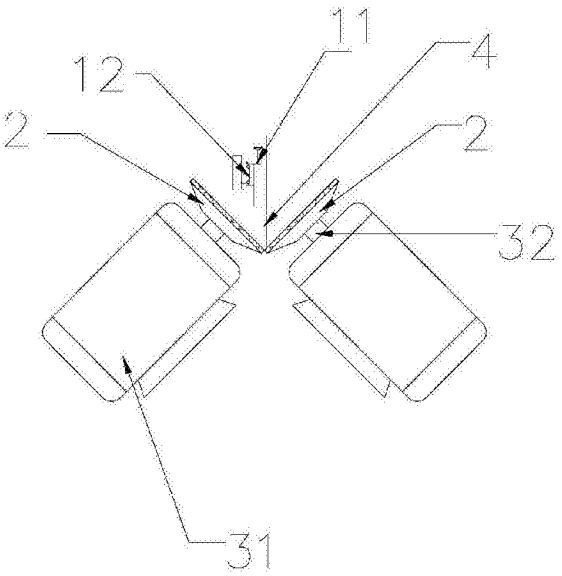
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种刨槽机刨刀磨刀机

(57)摘要

一种刨槽机刨刀磨刀机，涉及磨削机床及其相关装置技术领域，其结构包括相对设置的两个砂轮，两个砂轮均倾斜设置，两个砂轮之间所形成的成型夹角与所需要成型的刀刃角相适配；在加工刀具时，将待加工刀具的成型刀刃的刀头放置于两个砂轮所形成的成型夹角处内，两个砂轮在对应的驱动装置驱动下同步转动，进而能够分别打磨刀具的刀头的两面，从而形成所需要的刀刃角；由于两个砂轮所形成的成型夹角可以根据刀具的刀刃角进行相应的调整，因此与现有磨刀机相比，本实用新型的磨刀机不仅具有结构简单、成型角度容易调节、精度较高、加工效率高的优点，而且降低了刀具的加工对专业技术人员的依赖，降低加工难度。



CN 207888334 U

1.一种刨槽机刨刀磨刀机，其特征在于：包括相对设置的两个砂轮，所述两个砂轮均倾斜设置，所述两个砂轮之间所形成的成型夹角与待加工刀具所需要成型的刀刃角相适配；所述两个砂轮分别通过相应的两个驱动装置驱动两个砂轮同步转动。

2.如权利要求1所述的一种刨槽机刨刀磨刀机，其特征在于：还包括用于夹持待加工刀具的刀具夹持装置，待加工刀具在所述刀具夹持装置的带动下在成型夹角内往复直线移动，以磨制出刀具的刀刃。

3.如权利要求1所述的一种刨槽机刨刀磨刀机，其特征在于：所述驱动装置为电机，每个所述砂轮固定于所对应的所述电机的转轴。

4.如权利要求1所述的一种刨槽机刨刀磨刀机，其特征在于：所述两个砂轮之间所形成的成型夹角为90°至110°。

5.如权利要求2所述的一种刨槽机刨刀磨刀机，其特征在于：所述刀具夹持装置包括能够夹持多把刀具的夹具，所述夹具滑动卡接于水平设置的滑轨，所述夹具能够沿着所述滑轨往复滑动。

一种刨槽机刨刀磨刀机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及磨削机床及其相关装置技术领域，具体涉及一种刨槽机刨刀磨刀机。

背景技术

[0002] 磨刀机最早称端面磨刀机，在钣金行业应用广泛，其主要类型有：全自动磨刀机、精密磨刀机、数控磨刀机、木工磨刀机、刮刀专用磨刀机、印刷磨刀机、切纸机磨刀机、多功能磨刀机、双磨头磨刀机、圆刀磨刀机等等。

[0003] 磨刀机是用来磨削车刀，钻头，铣刀，雕刻刀等刀具，是电脑雕刻机，刻模铣床，加工中心，CNC必需配套设备。万能磨刀机主要包括：端面磨刀、直刀磨刀机、数控磨刀机、自动磨刀机等等类型。磨刀机功能强大，主要体现在灵活多变的分度头附件，所以对于操作技术，有很高的要求，导致现有的磨刀机非常依赖于专业技术人员，由于现阶段人力成本高昂，直接导致从总体成本剧增，这也成为制约钣金行业发展的巨大掣肘，此种情况急需改进。

[0004] 与此同时，现有技术中，磨刀机在使用过程中选在角度调节不准确，精度较低、劳动强度大和效率低下的缺点。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于针对现有技术中的不足，而提供一种刨槽机刨刀磨刀机，其具有结构简单、角度容易调节、精度较高、加工效率高的优点。

[0006] 本实用新型的目的通过以下技术方案实现：

[0007] 一种刨槽机刨刀磨刀机包括相对设置的两个砂轮，所述两个砂轮均倾斜设置，所述两个砂轮之间所形成的成型夹角与待加工刀具所需要成型的刀刃角相适配；所述两个砂轮分别通过相应的两个驱动装置驱动两个砂轮同步转动。

[0008] 其中，还包括用于夹持待加工刀具的刀具夹持装置，待加工刀具在所述刀具夹持装置的带动下在成型夹角内往复直线移动，以磨制出刀具的刀刃。

[0009] 其中，所述驱动装置为电机，每个所述砂轮固定于所对应的所述电机的转轴。

[0010] 其中，所述两个砂轮之间所形成的成型夹角为90°至110°。

[0011] 其中，所述刀具夹持装置包括能够夹持多把刀具的夹具，所述夹具滑动卡接于水平设置的滑轨，所述夹具能够沿着所述滑轨往复滑动。

[0012] 本实用新型的有益效果：

[0013] 本实用新型的一种刨槽机刨刀磨刀机，包括相对设置的两个砂轮，两个砂轮均倾斜设置，两个砂轮之间所形成的成型夹角与所需要成型的刀刃角相适配；在加工刀具时，将待加工刀具的成型刀刃的刀头放置于两个砂轮所形成的成型夹角处内，两个砂轮在对应的驱动装置驱动下同步转动，进而能够分别打磨刀具的刀头的两面，从而形成所需要的刀刃角；由于两个砂轮所形成的成型夹角可以根据刀具的刀刃角进行相应的调整，因此与现有

的磨刀机相比，本实用新型的磨刀机不仅具有结构简单、成型角度容易调节、精度较高、加工效率高的优点，而且降低了刀具的加工对专业技术人员的依赖，降低加工难度。

附图说明

[0014] 利用附图对本实用新型作进一步说明，但附图中的实施例不构成对本实用新型的任何限制，对于本领域的普通技术人员，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据以下附图获得其它的附图。

[0015] 图1为本实用新型的一种刨槽机刨刀磨刀机的结构示意图。

[0016] 图1的附图标记：

[0017] 夹具11，滑轨12；

[0018] 砂轮2；

[0019] 电机31，转轴32；

[0020] 刀具4。

具体实施方式

[0021] 结合以下实施例对本实用新型作进一步描述。

[0022] 本实用新型的一种刨槽机刨刀磨刀机，如图1所示，包括用于夹持待加工刀具4的刀具夹持装置，刀具夹持装置包括能够夹持多把刀具4的夹具11，夹具11卡接于水平设置的滑轨12，夹具11能够沿着滑轨12滑动，进而使得待加工刀具4能够沿着滑轨12在水平内作往复直线移动。

[0023] 磨刀机还包括相对设置的两个砂轮2，两个砂轮2均倾斜设置，两个砂轮2之间所形成的成型夹角与所需要成型的刀刃角相适配；两个砂轮2通过相应的两个电机31同步驱动转动，各砂轮2固定于对应电机31的转轴32。在加工刀具4时，只需要通过刀具4夹持装置夹持住待加工刀具4，然后夹具11沿轨道直线滑动，使得待加工刀具4的成型刀刃的刀头放置于两个砂轮2所形成的成型夹角内，两个砂轮2在对应的驱动装置驱动下同步转动，进而能够分别打磨刀具4的刀头的两面，从而形成所需要的刀刃角；由于两个砂轮2所形成的成型夹角可以根据刀具4的刀刃角进行相应的调整，因此与现有磨刀机相比，本实用新型的磨刀机不仅具有结构简单、成型角度容易调节、精度较高、加工效率高的优点，而且降低了刀具4的加工对专业技术人员的依赖，降低加工难度；完成刀刃角加工后再将刀具4转移至下一道加工工序，例如道君断屑槽的加工。

[0024] 其中，两个砂轮2之间所形成的成型夹角为以及两个砂轮2的尺寸可以根据实际加工的刀具4的刀刃角来进行相应的调节。

[0025] 最后应当说明的是，以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案，而非对本实用新型保护范围的限制，尽管参照较佳实施例对本实用新型作了详细地说明，本领域的普通技术人员应当理解，可以对本实用新型的技术方案进行修改或者等同替换，而不脱离本实用新型技术方案的实质和范围。

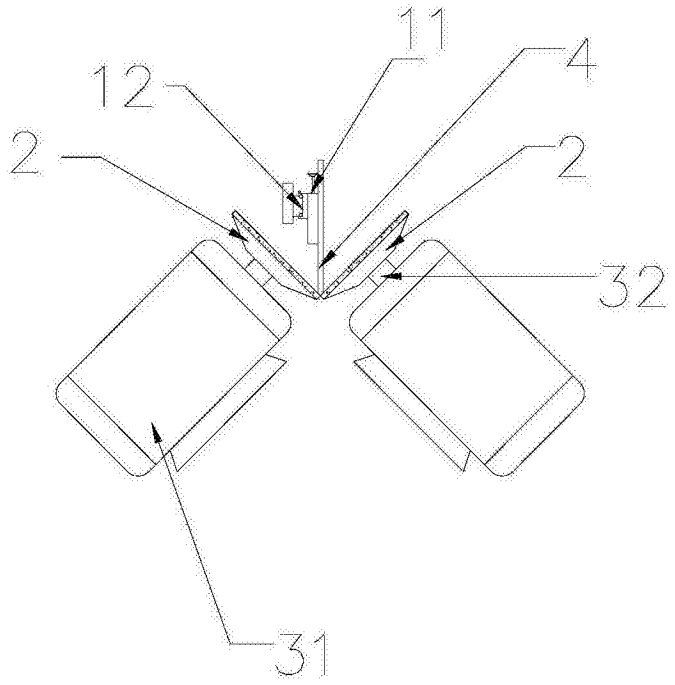


图1