



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204487327 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 22

(21) 申请号 201520147218. X

(22) 申请日 2015. 03. 16

(73) 专利权人 济宁环宇钢结构有限公司

地址 272103 山东省济宁市高新区王因镇济
宁环宇钢结构有限公司

(72) 发明人 曹万青 贾川川 邵亚奇

(74) 专利代理机构 济宁众城专利事务所 37106

代理人 李效宁

(51) Int. Cl.

B24B 27/033(2006. 01)

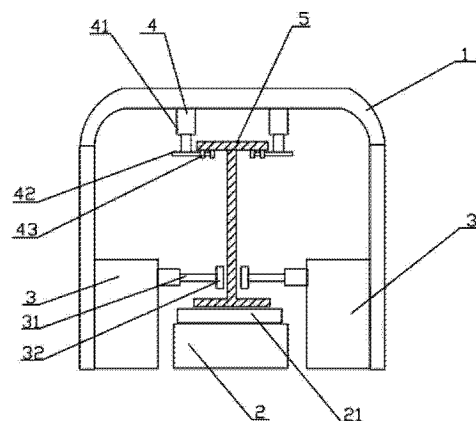
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种H型构架打磨设备

(57) 摘要

一种H型构架打磨设备,包括支撑框架,以及设置在支撑框架内的打磨装置和传送装置,所述传送装置沿支撑框架长度方向设置,所述传送装置由若干传送辊依次排布而成,所述打磨装置为沿传送方向依次排布的若干砂轮机,所述砂轮机对称的设置在传送装置的两侧,在所述支撑框架上对应于传送装置的正上端沿长度方向均布有2-5组液压提升装置,在需要对H型构件进行打磨时,通过液压提升装置将H型构件提升到传送装置上,在上部滚轮及下部传送辊的作用下自动传送,并借助砂轮对H型构件进行打磨,这样可以保障对H型构件中间部位打磨,便于后续的生产加工,方便使用,提高了生产加工效率。



1. 一种 H 型构架打磨设备, 包括支撑框架, 以及设置在支撑框架内的打磨装置和传送装置, 其特征在于: 所述传送装置(2) 沿支撑框架长度方向设置, 所述传送装置(2) 由若干传送辊(21) 依次排布而成, 所述打磨装置为沿传送方向依次排布的若干砂轮机(3), 所述砂轮机(3) 对称的设置于传送装置(2) 的两侧, 在所述支撑框架(1) 上对应于传送装置(2) 的正上方沿长度方向均布有 2 ~ 5 组液压提升装置(4), 每组液压提升装置(4) 均包括相向设置的两个液压杆(41), 以及与所述液压杆(41) 垂直连接的提升杆(42), 所述提升杆(42) 的一端设有滚轮(43)。

2. 根据权利要求 1 所述的一种 H 型构架打磨设备, 其特征在于: 所述的砂轮机(3) 包括机座, 设置在机座上的电机, 转接在电机上的传动轴(31), 以及固定在所述传动轴(31) 上的砂轮(32)。

3. 根据权利要求 1 所述的一种 H 型构架打磨设备, 其特征在于: 所述液压杆(41) 均与设置在支撑框架(1) 上的液压站液路相连。

一种 H 型构架打磨设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种打磨设备,尤其是一种 H 型构架打磨设备。

背景技术

[0002] 在机械加工领域中,比如在 H 型构架的生产加工过程中,由于构架表面上有铁锈等,在进行焊接前需要对构架板材进行打磨,以除去铁锈,根据 H 型构架的生产加工工艺,为提高生产效率,只需要对构架的中间部分进行打磨,而不是打磨 H 型构架的所有表面,然而现有的生产加工中还没有这样的设备,另外由于 H 型构架比较重,吊起也比较麻烦,上述问题,有待解决。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于为提供一种 H 型构架打磨设备,其操作方便,能够自动高效的对 H 型构架进行打磨。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是:一种 H 型构架打磨设备,包括支撑框架,以及设置在支撑框架内的打磨装置和传送装置,所述传送装置沿支撑框架长度方向设置,所述传送装置由若干传送辊依次排布而成,所述打磨装置为沿传送方向依次排布的若干砂轮机,所述砂轮机对称的设置于传送装置的两侧,在所述支撑框架上对应于传送装置的正上方沿长度方向均布有 2-5 组液压提升装置,每组液压提升装置均包括相向设置的两个液压杆,以及与所述液压杆垂直连接的提升杆,所述提升杆的一端设有滚轮。

[0005] 优选的,所述的打磨机包括机座,设置在机座上的电机,转接在电机上的传动轴,以及固定在所述传动轴上的砂轮。

[0006] 优选的,所述液压杆均与设置在支撑框架上的液压站液路相连。

[0007] 本实用新型的有益效果是:在需要对 H 型构件进行打磨时,通过液压提升装置将 H 型构件提升到传送装置上,在上部滚轮及下部传送辊的作用下自动传送,并借助砂轮对 H 型构件进行打磨,这样可以保障对 H 型构件中间部位打磨,便于后续的生产加工,方便使用,提高了生产加工效率。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的主视结构示意图;

[0009] 图 2 为本实用新型的左视结构示意图。图中:

[0010] 1. 支撑框架,2. 传送装置,21. 传送辊,3. 砂轮机,31. 传动轴,32. 砂轮,4. 液压提升装置,41. 液压杆,42. 提升杆,43. 滚轮,5. H 型构架。

具体实施方式

[0011] 下面通过具体实施例进一步说明本实用新型的技术方案。

[0012] 如图 1、2 所示:一种 H 型构架打磨设备,包括支撑框架 1,以及设置在支撑框架

1 内的打磨装置和传送装置 2, 所述传送装置 2 沿支撑框架 1 长度方向设置, 所述传送装置 2 由若干传送辊 21 依次排布而成, 所述打磨装置为沿传送方向依次排布的若干砂轮机 3, 所述砂轮机 3 对称的设置在传送装置 2 的两侧, 在所述支撑框架 1 上对应于传送装置 2 的正上端沿长度方向均布有 2 ~ 5 组液压提升装置 4, 每组液压提升装置 4 均包括相向设置的两个液压杆 41, 以及与所述液压杆 41 垂直连接的提升杆 42, 所述提升杆 42 的一端设有滚轮 43。

[0013] 所述的打磨机 3 包括机座, 设置在机座上的电机, 转接在电机上的传动轴 31, 以及固定在所述传动轴 31 上的砂轮 32。

[0014] 所述液压杆 41 均与设置在支撑框架 1 上的液压站液路相连。

[0015] 在需要对 H 型构件 5 进行打磨时, 通过液压提升装置 4 将 H 型构件提升到传送装置 2 上, 在上部滚轮 43 及下部传送辊 21 的作用下自动传送, 并借助砂轮 43 对 H 型构件 5 进行打磨, 这样可以保障对 H 型构件 5 中间部位打磨, 便于后续的生产加工, 方便使用, 提高了生产加工效率。

[0016] 除说明书所述技术特征外, 均为本专业技术人员已知技术。

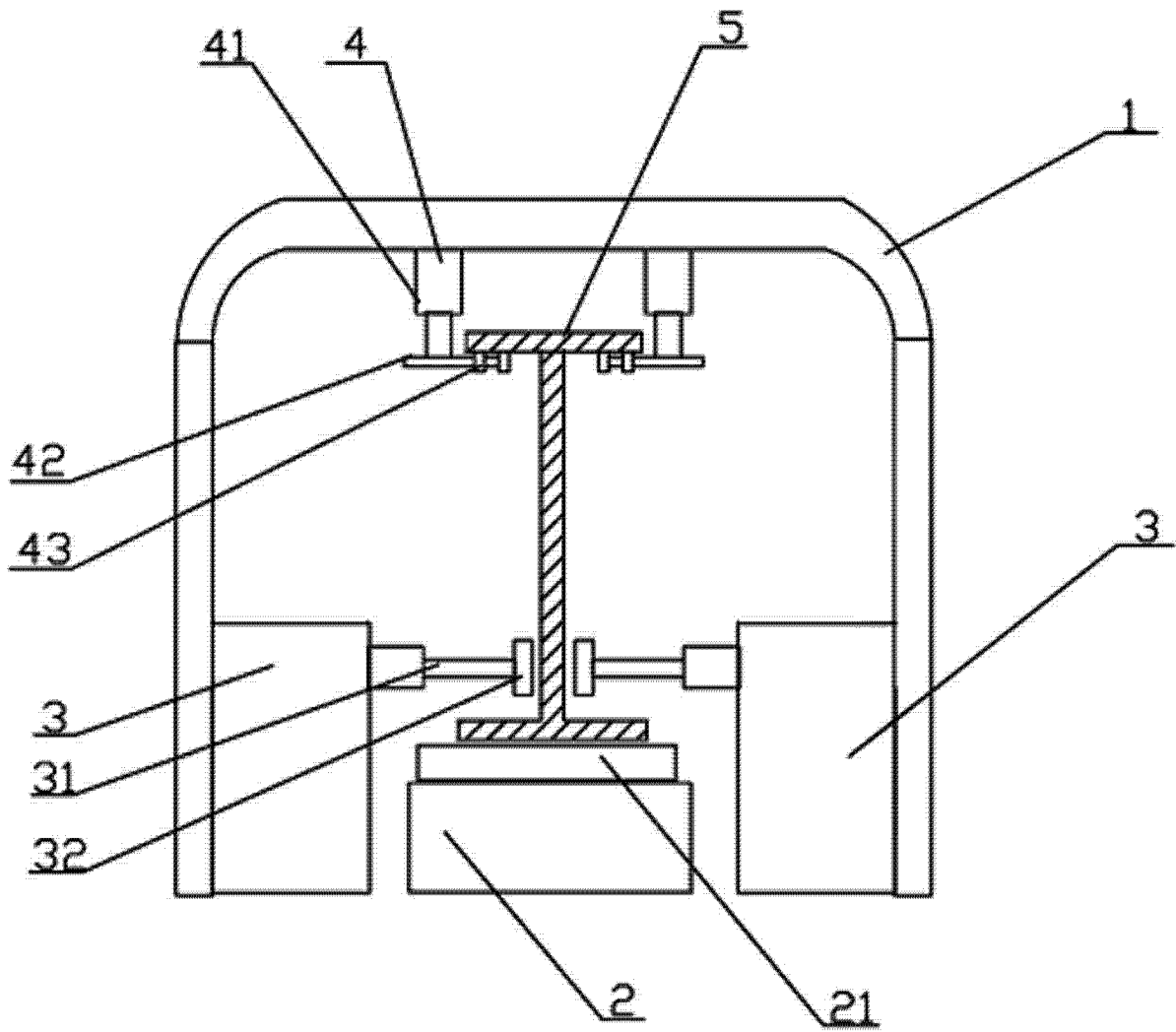


图 1

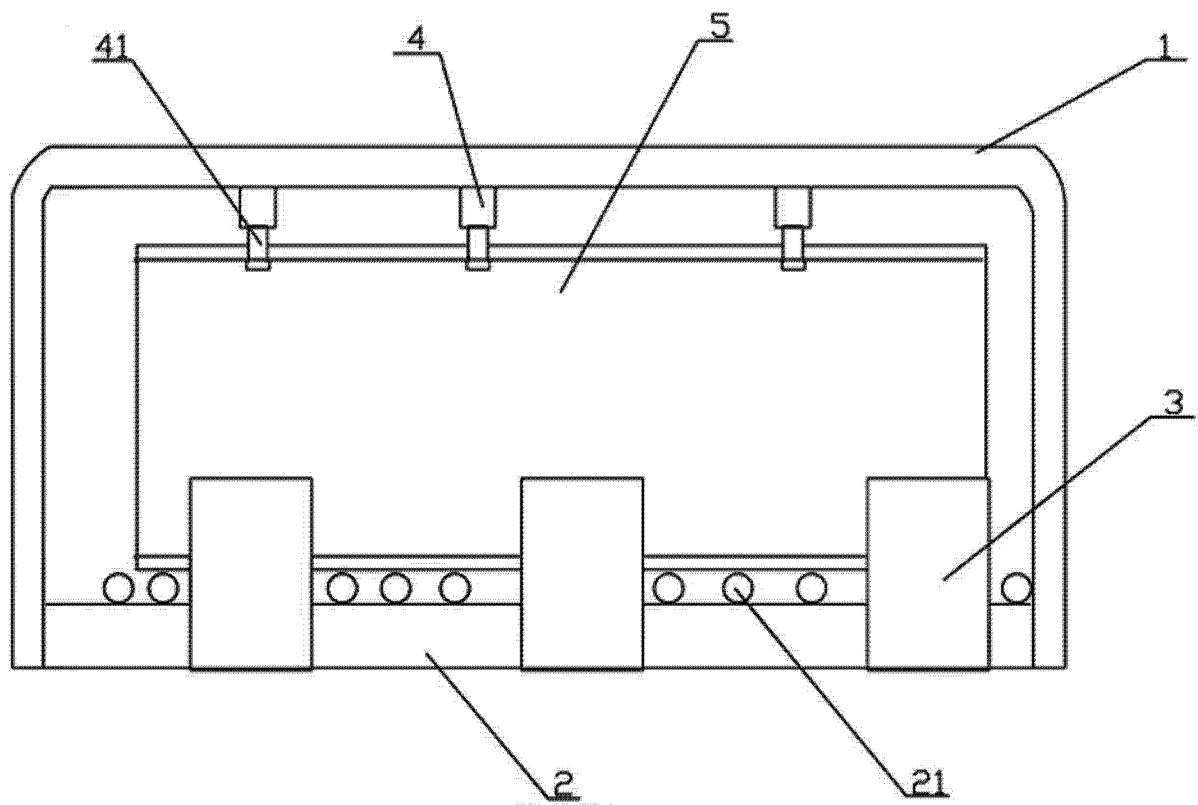


图 2