



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203509827 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 02

(21) 申请号 201320596923. 9

(22) 申请日 2013. 09. 26

(73) 专利权人 广东顺德柏力仕玻璃机械有限公司

地址 528308 广东省佛山市顺德区伦教熹涌  
三洪奇工业区(伦教熹涌林氏玻璃机械  
厂内)

(72) 发明人 林永秋

(51) Int. Cl.

B24B 9/10(2006. 01)

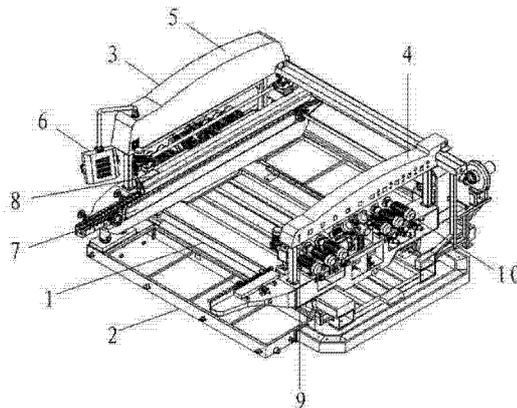
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

玻璃直线双边磨边机的抛光自动补偿机构

(57) 摘要

本实用新型公开了玻璃直线双边磨边机的抛光自动补偿机构,包括底座,所述底座的前端安装有水箱,所述底座的左右两边分别安装有固定边、移动边,所述固定边上安装有电柜箱和操作箱,所述底座上设有输送导轨和设在输送导轨上端的压紧件,所述固定边、移动边的下方皆安装有若干个磨头,所述磨头与电机的驱动轴相连接,所述电机安装在进退托板上,所述进退托板的一侧安装有交叉直线导轨和气缸;本实用新型结构简单、设计合理、使用方便、加工效率高。



1. 玻璃直线双边磨边机的抛光自动补偿机构,包括底座(1),所述底座(1)的前端安装有水箱(2),所述底座(1)的左右两边分别安装有固定边(3)、移动边(4),所述固定边(3)上安装有电柜箱(5)和操作箱(6),所述底座(1)上设有输送导轨(7)和设在输送导轨(7)上端的压紧件(8),其特征在于:所述固定边(3)、移动边(4)的下方皆安装有若干个磨头(9),所述磨头(9)与电机(10)的驱动轴相连接,所述电机(10)安装在进退托板(11)上,所述进退托板(11)的一侧安装有交叉直线导轨(12)和气缸(13)。

## 玻璃直线双边磨边机的抛光自动补偿机构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及到应用于玻璃加工的设备,尤其涉及玻璃直线双边磨边机的抛光自动补偿机构。

### 背景技术

[0002] 玻璃磨边机主要适合于家具玻璃及建筑玻璃以及工艺玻璃的加工,是玻璃机械深加工设备中产生最早并且用量最大的冷加工设备之一,主要用于普通平板玻璃底边和倒角的磨削、抛光。而传统的磨边机结构复杂、体积大、加工速度慢、使用不方便。另外,由于在磨削加工玻璃的过程中磨轮不断的磨损,特别是抛光的磨轮,由于材料软,磨损快,工人要不断的去进给磨轮,有时磨削加工长玻璃时,在磨削加工过程中磨轮就有磨损,前面抛光效果好,后面的部分磨轮磨损了,抛光没有抛好,导致产品质量不好,针对客户的反映和要求,我们就开发了抛光磨轮自动补偿的技术。

### 发明内容

[0003] 为了克服现有技术的不足,本实用新型提供结构简单、设计合理、使用方便、加工效率高的玻璃直线双边磨边机的抛光自动补偿机构。

[0004] 玻璃直线双边磨边机的抛光自动补偿机构,包括底座,所述底座的前端安装有水箱,所述底座的左右两边分别安装有固定边、移动边,所述固定边上安装有电柜箱和操作箱,所述底座上设有输送导轨和设在输送导轨上端的压紧件,所述固定边、移动边的下方皆安装有若干个磨头,所述磨头与电机的驱动轴相连接,所述电机安装在进退托板上,所述进退托板的一侧安装有交叉直线导轨和气缸。

[0005] 本实用新型的有益效果是:本实用新型结构设计巧妙合理、结构简单、使用方便、加工效率高,能显著降低工人的劳动强度和技术素质要求,提高生产效率,提高产品质量,本产品可作为理想的玻璃加工设备广泛应用。

### 附图说明

[0006] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0007] 图1是本实用新型的整体结构示意图。

[0008] 图2是抛光自动补偿机构的结构示意图。

### 具体实施方式

[0009] 参照图1、图2,玻璃直线双边磨边机的抛光自动补偿机构,包括底座1,所述底座1的前端安装有水箱2,所述底座1的左右两边分别安装有固定边3、移动边4,所述固定边3上安装有电柜箱5和操作箱6,所述底座1上设有输送导轨7和设在输送导轨7上端的压紧件8,所述固定边3、移动边4的下方皆安装有若干个磨头9,所述磨头9与电机10的驱动轴相连接,所述电机10安装在进退托板11上,所述进退托板11的一侧安装有交叉直线导轨

12 和气缸 13。

[0010] 再参照图 2,本产品的抛光自动补偿机构由磨头 9、电机 10、进退托板 11、交叉直线导轨 12 和气缸 13 构成,抛光自动补偿机构可以对磨轮限位,一直到磨轮磨削完毕,都不用进给磨轮。并且磨削加工过程中,抛光效果一样。本产品能显著降低工人的劳动强度和技术素质要求,提高生产效率,提高产品质量。并用能节约能耗。

[0011] 本产品主要用于磨削平板玻璃的双直线平边,履带驱动采用变频电机调速控制,平稳可靠,磨头座滑动时采用双直线滚珠导轨,双滚珠丝杆传动,移动速度稳定、精确,采用 PLC 控制,通过人机界面设定参数一次完成,适用于家具玻璃及建筑玻璃的批量加工。

[0012] 此外,本实用新型并不局限于上述实施方式,只要以基本相同的手段达到本实用新型的技术效果,都属于本实用新型的保护范围。

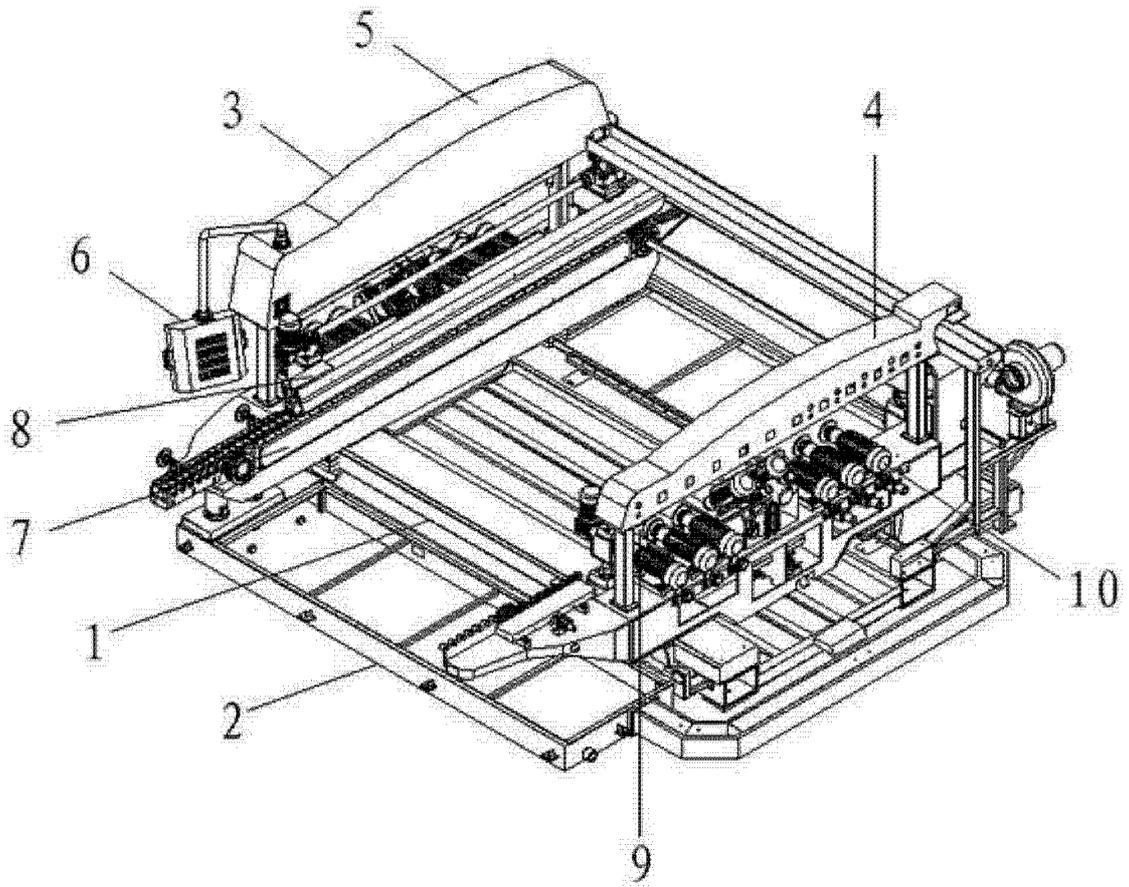


图 1

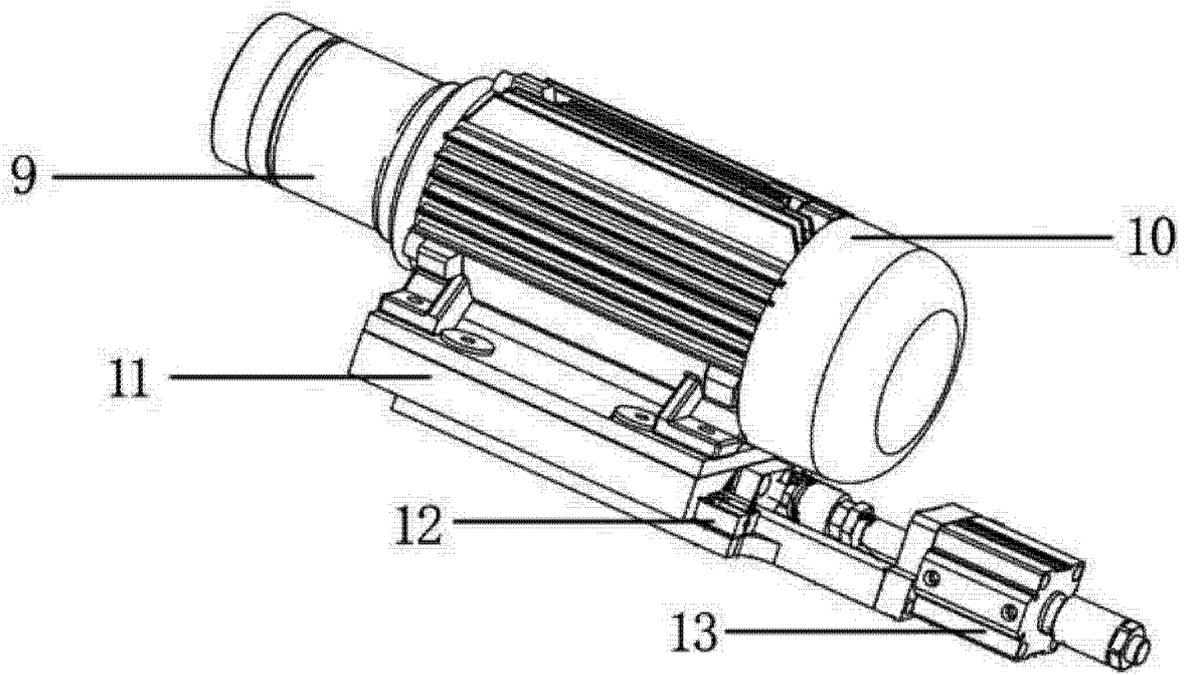


图 2