



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207155464 U

(45)授权公告日 2018.03.30

(21)申请号 201720923887.0

(22)申请日 2017.07.27

(73)专利权人 江苏方意汽车配件制造股份有限公司

地址 224056 江苏省盐城市盐都区盐龙街道纬五路3号

(72)发明人 宦传方

(74)专利代理机构 南京众联专利代理有限公司
32206

代理人 顾进

(51)Int.Cl.

B24B 19/28(2006.01)

B24B 55/06(2006.01)

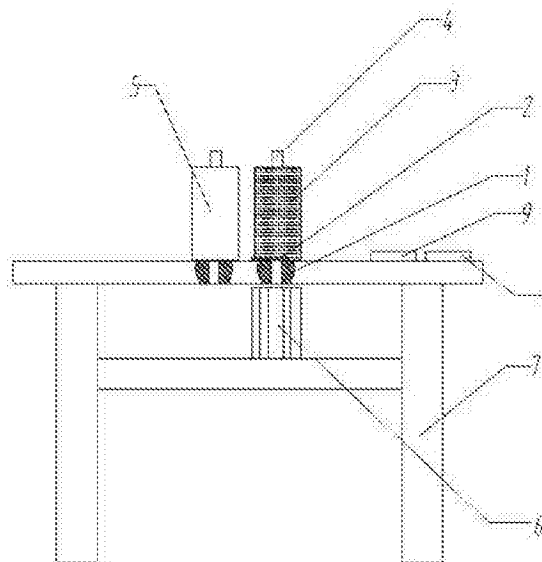
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种鼓式刹车片衬片内弧磨削装置

(57)摘要

本实用新型公开了鼓式刹车片衬片内弧磨削装置,包括支撑架、工作台,在工作台上设有砂轮辊以及从动辊,从动辊的辊面光滑,砂轮辊与电机相连,从动辊与砂轮辊并排设置,从动辊与砂轮辊辊面的最小间距等于衬片的厚度,在砂轮辊与从动辊辊面的最小间距处的两侧分别为进料端和出料端;在工作台的进料端还设有衬片上料座,衬片上料座通过驱动机构驱动,在弧形槽体内做往复运动。本实用新型通过设置砂轮辊以及从动辊相配合的方式进行内弧面的磨削,其精度高,通过设置气缸驱动的衬片上料座,能够便于上料,只需要将待磨削的成片放入衬片上料座上即可,避免了人手持衬片送入上料端,在出料端设置输送带,能够将衬片输送到卸料放置台收集,提高了效率。



1. 一种鼓式刹车片衬片内弧磨削装置,包括支撑架,设置在支撑架上的工作台,其特征在于:在所述的工作台上有砂轮辊以及从动辊,从动辊的辊面光滑,所述的砂轮辊通过辊轴以及轴承与设置在工作台下方支架上的电机相连接,所述的从动辊与所述的砂轮辊并排设置,从动辊与砂轮辊辊面的最小间距等于衬片的厚度,在砂轮辊与从动辊辊面的最小间距处的两侧分别为进料端和出料端;在工作台的进料端还设置有衬片上料座,所述的衬片上料座为一个弧形结构,且与所述的砂轮辊同心设置;在所述的工作台上还设置有一个弧形的槽体,所述的衬片上料座设置在所述的弧形槽体内,弧形槽体的弧长大于所述的衬片上料座的弧长,且所述的衬片上料座通过驱动机构在所述的弧形槽体内做往复运动。

2. 根据权利要求1所述的一种鼓式刹车片衬片内弧磨削装置,其特征在于:在工作台上还设置有上料放置台和卸料放置台。

3. 根据权利要求1所述的一种鼓式刹车片衬片内弧磨削装置,其特征在于:在工作台的出料端设置有物料输送带,所述的物料输送带一端设置在出料端,另一端设置在卸料放置台处。

4. 根据权利要求1所述的一种鼓式刹车片衬片内弧磨削装置,其特征在于:在所述的物料出料端还设置有吸尘装置。

5. 根据权利要求4所述的一种鼓式刹车片衬片内弧磨削装置,其特征在于:所述的吸尘装置的吸尘口方向可调节。

6. 根据权利要求1所述的一种鼓式刹车片衬片内弧磨削装置,其特征在于:所述的驱动机构包括驱动气缸、接头以及连杆,所述的连杆的一端与所述的衬片上料座相固定,另一端与接头铰接,所述的接头与驱动气缸的活塞杆相连接,所述的驱动气缸固定在所述的工作台上。

一种鼓式刹车片衬片内弧磨削装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车配件领域,特别涉及一种鼓式刹车片衬片内弧磨削装置。

背景技术

[0002] 目前,在鼓式刹车片生产中,需要对采用桶模压制出用于鼓式刹车片生产的摩擦衬片进行内外圆弧进行磨削加工,现有技术中的磨削加工大多数采用人工将衬片弄到砂轮辊上进行磨削处理,但是这样的放置存在着磨削精度不高,操作危险性大的几个缺点。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的为解决上述问题,公开了一种鼓式刹车片衬片内弧磨削装置。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的方法是:一种鼓式刹车片衬片内弧磨削装置,包括支撑架,设置在支撑架上的工作台,在所述的工作台上有砂轮辊以及从动辊,从动辊的辊面光滑,所述的砂轮辊通过辊轴以及轴承与设置在工作台下方支架上的电机相连接,所述的从动辊与所述的砂轮辊并排设置,从动辊与砂轮辊辊面的最小间距等于衬片的厚度,在砂轮辊与从动辊辊面的最小间距处的两侧分别为进料端和出料端;在工作台的进料端还设置有衬片上料座,所述的衬片上料座为一个弧形结构,且与所述的砂轮辊同心设置;在所述的工作台上还设置有一个弧形的槽体,所述的衬片上料座设置在所述的弧形槽体内,弧形槽体的弧长大于所述的衬片上料座的弧长,且所述的衬片上料座通过驱动机构驱动,在所述的弧形槽体内做往复运动。

[0005] 作为本实用新型的一种改进,在工作台上还设置有上料放置台和卸料放置台。

[0006] 作为本实用新型的一种改进,在工作台的出料端设置有物料输送带,所述的物料输送带一端设置在出料端,另一端设置在卸料放置台处。

[0007] 作为本实用新型的一种改进,在所述的物料出口端还设置有吸尘装置。

[0008] 作为本实用新型的一种改进,所述的吸尘装置的吸尘口方向可调节。

[0009] 作为本实用新型的一种改进,所述的驱动机构包括驱动气缸、接头以及连杆,所述的连杆的一端与所述的衬片上料座相固定,另一端与接头铰接,所述的接头与驱动气缸的活塞杆相连接,所述的驱动气缸固定在所述的工作台上。

[0010] 有益效果:

[0011] 本实用新型提供的鼓式刹车片衬片内弧磨削装置,通过设置砂轮辊以及从动辊相配合的方式进行内弧面的磨削,其精度高,通过设置气缸驱动的衬片上料座,能够便于上料,只需要将待磨削的成片放入衬片上料座上即可,避免了人手持衬片送入上料端,从而避免了夹到手等危险;通过在出料端设置输送带,能够将磨削好的衬片输送到卸料放置台收集,提高了工作效率。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0013] 图2为本实用新型的俯视图。

具体实施方式

[0014] 以下将结合具体实施例对本实用新型提供的技术方案进行详细说明,应理解下述具体实施方式仅用于说明本实用新型而并不用于限制本实用新型的范围。

[0015] 如图1和图2所述的一种鼓式刹车片衬片内弧磨削装置,包括支撑架7,设置在支撑架7上的工作台14,在所述的工作台14上有砂轮辊3以及从动辊5,从动辊5的辊面光滑。

[0016] 所述的砂轮辊3通过辊轴4以及轴承1与设置在工作台14下方支架上的电机6相连接,通过电机6带动砂轮辊3转动。所述的从动辊5与所述的砂轮辊3并排设置,从动辊5与砂轮辊3辊面的最小间距等于衬片的厚度。

[0017] 在砂轮辊3与从动辊5面的最小间距处的两侧分别为进料端和出料端。在工作台14的进料端还设置有衬片上料座2,所述的衬片上料座2为一个弧形结构,且与所述的砂轮辊3同心设置。在所述的工作台14上还设置有一个弧形的槽体,所述的衬片上料座2设置在所述的弧形槽体内,弧形槽体的弧长大于所述的衬片上料座2的弧长。且所述的衬片上料座2通过驱动机构驱动,在所述的弧形槽体内做往复运动。所述的驱动机构包括驱动气缸10、接头以及连杆11,所述的连杆11的一端与所述的衬片上料座2相固定,另一端与接头铰接,所述的接头与驱动气缸10的活塞杆相连接,所述的驱动气缸10固定在所述的工作台上。通过驱动气缸10驱动活塞杆进行伸缩的运动,从而可以带动衬片上料座2在弧形槽体内运动。活塞杆伸出时,带动衬片上料座2向进料端运动,将其上的衬片送入砂轮辊3与从动辊5之间进行内弧的磨削。活塞杆缩回时,带动衬片上料座2反向运动,将衬片上料座2拉回进行上料。

[0018] 在工作台上还设置有上料放置台9和卸料放置台8,能够将待磨削的衬片和磨削好的衬片分别整理到对应的位置,提高了工作台上的整洁性,同时也避免了将已磨削的衬片再次重复的磨削。在工作台的出料端设置有物料输送带12,所述的物料输12送带一端设置在出料端,另一端设置在卸料放置台处。这样能够将磨削好的物料通过输送带送到卸料放置台8处进行整理,由于设置了物料输送带,这样上料和卸料只需一个工人进行操作,大大提高了经济效益。

[0019] 为了及时的将切割的粉尘等清理走,提高工作环境,在所述的工作台14上还设置有吸尘装置13,所述的吸尘装置13的吸尘口设置在出料端处。所述的吸尘装置13的吸尘口方向可调节。

[0020] 本实用新型提供的鼓式刹车片衬片内弧磨削装置,通过设置砂轮辊以及从动辊相配合的方式进行内弧面的磨削,其精度高,通过设置气缸驱动的衬片上料座,能够便于上料,只需要将待磨削的成片放入衬片上料座上即可,避免了人手持衬片送入上料端,从而避免了夹到手等危险;通过在出料端设置输送带,能够将磨削好的衬片输送到卸料放置台收集,提高了工作效率。

[0021] 本实用新型方案所公开的技术手段不仅限于上述实施方式所公开的技术手段,还包括由以上技术特征任意组合所组成的技术方案。

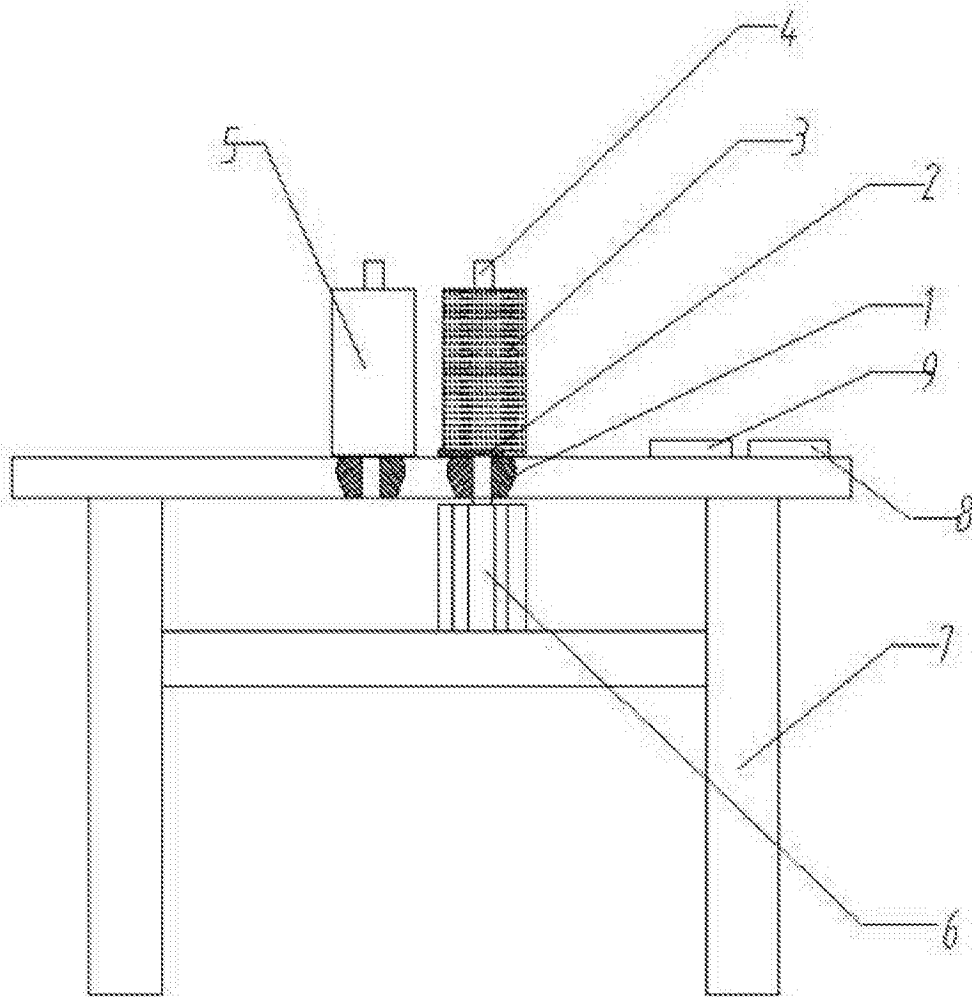


图1

