



## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102528617 A

(43) 申请公布日 2012. 07. 04

(21) 申请号 201210042610. 9

(22) 申请日 2012. 02. 23

(71) 申请人 杜沂霖

地址 214000 江苏省无锡市惠山区堰桥街道  
育才路 151 号

(72) 发明人 杜沂霖

(74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司  
11332

代理人 冯铁惠

(51) Int. Cl.

B24B 21/02(2006. 01)

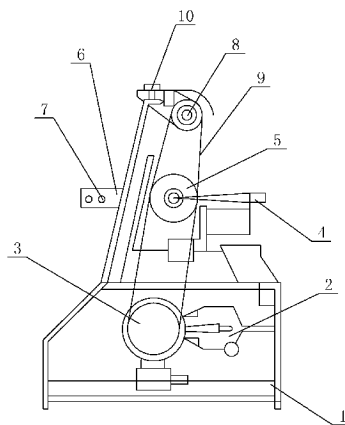
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

### (54) 发明名称

靠轮砂带磨床

### (57) 摘要

本发明公开一种靠轮砂带磨床,其包括机架,所述机架上安装有电动机,所述电动机的动力输出端连接主动轮,所述电动机的上方设置有工作平台,配合工作平台于机架上设置有靠轮,所述靠轮通过安装板安装于机架之上,所述安装板上开设有多数安装孔,且所述机架的顶部通过调节螺钉安装有从动轮,所述主动轮,靠轮以及从动轮上套设有砂带,上述靠轮砂带磨床通过于主动轮,靠轮以及从动轮上套设的抛光砂带,由主动轮带动砂带运动,将需要抛光的产品放置于工作平台并抵靠于靠轮之上进行抛光,不仅结构简单,成本较低,而且生产效率高,操作便捷。



1. 一种靠轮砂带磨床,其包括机架,所述机架上安装有动力装置,所述动力装置的动力输出端连接主动轮,其特征在于:所述动力装置的上方设置有工作平台,配合工作平台于机架上设置有靠轮,且所述机架的顶部安装有从动轮,所述主动轮,靠轮以及从动轮上套设有砂带,所述砂带的宽度与被抛光产品的宽度匹配。

2. 根据权利要求1所述的靠轮砂带磨床,其特征在于:所述动力装置为电动机。

3. 根据权利要求1所述的靠轮砂带磨床,其特征在于:所述靠轮通过安装板安装于机架之上,所述安装板上开设有多数安装孔。

4. 根据权利要求1所述的靠轮砂带磨床,其特征在于:所述从动轮通过调节螺钉安装于机架顶部。

## 靠轮砂带磨床

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种抛光设备,特别是涉及一种用于对安全带卷轴进行磨削抛光的靠轮砂带磨床。

### 背景技术

[0002] 众所周知,安全带被广泛的应用于各种机动车辆之上,一般的安全带都包括有用于收卷安全带卷轴,目前,安全带卷轴的生产多是采用浇铸一体成型,成型后的卷轴表面带有大量毛刺,为了使安全带顺利收放,就需要对卷轴表面的毛刺进行磨削抛光,传统的方式一般采用人工用锉刀进行,存在抛光效率低,浪费大量人力资源的缺点。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种靠轮砂带磨床,其具有结构简单,生产效率高以及操作便捷的特点。

[0004] 本发明的目的是通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种靠轮砂带磨床,其包括机架,所述机架上安装有动力装置,所述动力装置的动力输出端连接主动轮,其中,所述动力装置的上方设置有工作平台,配合工作平台于机架上设置有靠轮,且所述机架的顶部安装有从动轮,所述主动轮,靠轮以及从动轮上套设有砂带,所述砂带的宽度与被抛光产品的宽度匹配。

[0006] 所述动力装置为电动机。

[0007] 所述靠轮通过安装板安装于机架之上,所述安装板上开设有安装孔。

[0008] 所述从动轮通过调节螺钉安装于机架顶部。

[0009] 本发明的有益效果为,所述靠轮砂带磨床通过于主动轮,靠轮以及从动轮上套设的抛光砂带,由主动轮带动砂带运动,将需要抛光的产品放置于工作平台并抵靠于靠轮之上进行抛光,不仅结构简单,成本较低,而且生产效率高,操作便捷。

### 附图说明

[0010] 下面根据附图和实施例对本发明作进一步详细说明。

[0011] 图1为本发明靠轮砂带磨床的结构示意图。

[0012] 图中:

[0013] 1、机架;2、电动机座;3、主动轮;4、工作平台;5、靠轮;6、安装板;7、安装孔;8、从动轮;9、砂带;10、调节螺钉。

### 具体实施方式

[0014] 请参照图1所示,图1为本发明靠轮砂带磨床的结构示意图,于本实施例中,一种靠轮砂带磨床,其包括机架1,所述机架1的底部通过电动机座2安装有电动机,所述电动机的动力输出端连接主动轮3,所述主动轮3固定于机架1底部,且所述电动机座2的上方

设置有工作平台 4,配合工作平台 4 于机架 1 上设置有靠轮 5,所述靠轮 5 通过安装板 6 安装于机架 1 之上,所述安装板 6 上开设有多个安装孔 7,将靠轮 5 安装于不同的安装孔 7 上可调节靠轮 5 的位置,且所述机架 1 的顶部安装有从动轮 8,所述从动轮 8 通过调节螺钉 10 安装于机架 1 顶部,通过调节螺钉 10 可调节从动轮 8 的安装高度,所述主动轮 3,靠轮 5 以及从动轮 8 上套设有砂带 9,电动机带动主动轮 3 运动,再由主动轮 3 带动砂带 9 运动,所述砂带 9 的宽度与被抛光产品的宽度匹配。

[0015] 工作时,首先启动电动机,所述电动机带动主动轮 3 运动,主动轮 3 利用砂带 9 带动靠轮 5 以及从动轮 8 同步运动,将被抛光的产品放置于工作平台 4 并抵靠于靠轮 5 之上,通过被抛光产品和靠轮之间运动的砂带 9 对产品进行磨削抛光,不仅结构简单,成本较低,而且生产效率高,操作便捷。

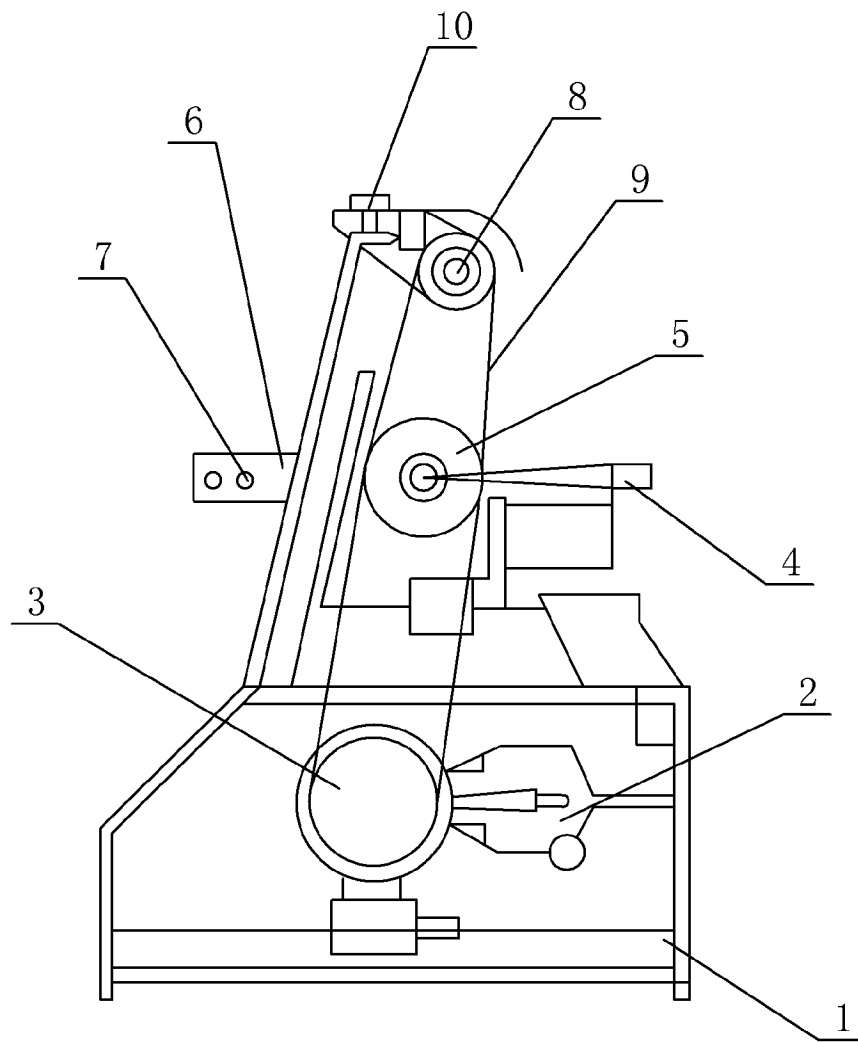


图 1