



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207953456 U

(45)授权公告日 2018.10.12

(21)申请号 201820425172.7

(22)申请日 2018.03.28

(73)专利权人 河南中孚技术中心有限公司
地址 451261 河南省郑州市巩义市豫联工业园区

(72)发明人 邹凯 戴飞 袁志刚 马帅兴
杨新旭 王辉

(74)专利代理机构 郑州金成知识产权事务所
(普通合伙) 41121
代理人 郭乃凤

(51) Int. Cl.
B24B 19/00(2006.01)
B24B 55/02(2006.01)

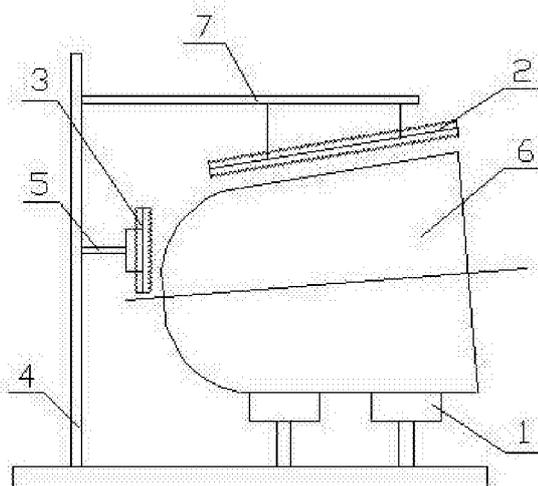
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

新型圆锭表面打磨装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种新型圆锭表面打磨装置,包括辊轴、上刷辊、下刷辊、升降轨道、上伸缩臂和下伸缩臂,所述上伸缩臂和下伸缩臂安装在升降轨道上,上刷辊安装在上伸缩臂上,下刷辊安装在下伸缩臂上。在本实用新型中,辊轴用于支撑圆锭及旋转圆锭,上刷辊用于打磨圆锭上半部,下刷辊用于打磨圆锭底部,升降轨道、上伸缩臂和下伸缩臂用于调整刷辊和下刷辊的位置,将刷辊靠近或远离圆锭表面。本实用新型结构简单、实用性强,打磨效率高,应用广泛,可在多种表面处理工艺中使用。



1. 一种新型圆锭表面打磨装置,其特征在于:所述新型圆锭表面打磨装置包括辊轴(1)、上刷辊(2)、下刷辊(3)、升降轨道(4)、上伸缩臂(7)和下伸缩臂(5);所述上伸缩臂(7)和下伸缩臂(5)安装在升降轨道(4)上,所述上刷辊(2)安装在上伸缩臂(7)上,所述下刷辊(3)安装在下伸缩臂(5)上;所述辊轴(1)为多组,根据圆锭(6)的形状均匀布置,其中一组辊轴由电机带动旋转。

2. 根据权利要求1所述的新型圆锭表面打磨装置,其特征在于:所述上刷辊(2)和下刷辊(3)可高速旋转,旁边均设置有喷嘴,所述上刷辊(2)和下刷辊(3)工作时通过喷嘴喷水来除尘和降温。

3. 根据权利要求1所述的新型圆锭表面打磨装置,其特征在于:所述下刷辊(3)可根据圆锭(6)的底部形状调整角度。

4. 根据权利要求1所述的新型圆锭表面打磨装置,其特征在于:在新型圆锭表面打磨装置外部设置有罩子,工作时避免产生粉尘污染环境。

新型圆锭表面打磨装置

[0001] 技术领域:

[0002] 本实用新型涉及一种圆形金属锭的表面打磨处理装置,特别涉及一种高纯铝锭的打磨处理装置,属于机械领域。

[0003] 背景技术:

[0004] 目前,对不规则外形金属锭的表面处理,一般采用人工打磨的方式。人工打磨方式劳动强度大,工作效率低,安全系数低,而且不能保证打磨质量。

[0005] 实用新型内容:

[0006] 本实用新型所要解决的技术问题是:克服现有技术的不足,提供一种新型圆锭表面打磨装置,用于不规则外形金属锭的表面处理,结构合理、方便实用。

[0007] 本实用新型为解决技术问题所采取的技术方案是:

[0008] 一种新型圆锭表面打磨装置,包括辊轴、上刷辊、下刷辊、升降轨道、上伸缩臂和下伸缩臂;所述上伸缩臂和下伸缩臂安装在升降轨道上,所述上刷辊安装在上伸缩臂上,所述下刷辊安装在下伸缩臂上;所述辊轴为多组,根据圆锭的形状均匀布置,其中一组辊轴由电机带动旋转。

[0009] 所述上刷辊和下刷辊可高速旋转,旁边均设置有喷嘴,所述上刷辊和下刷辊工作时通过喷嘴喷水来除尘和降温。

[0010] 所述下刷辊可根据圆锭的底部形状调整角度。

[0011] 在新型圆锭表面打磨装置外部设置有罩子,工作时避免产生粉尘污染环境。

[0012] 在本实用新型中,辊轴用于支撑圆锭及旋转圆锭;上刷辊用于打磨圆锭的上半部,下刷辊用于打磨圆锭的底部;升降轨道和伸缩臂用于调整刷辊位置,将刷辊靠近或远离圆锭表面。

[0013] 操作时,先用天车或叉车将圆锭平稳放置在辊轴上,再打开辊轴电机带动圆锭低速旋转,同时刷辊相对圆锭反方向高速旋转,然后调整升降轨道和伸缩臂将刷辊靠近圆锭进行表面打磨,打磨时喷嘴喷水用来除尘和降温。打磨完成后转动停止,刷辊回到离圆锭最远端,将圆锭运走。

[0014] 本实用新型的积极有益效果是:

[0015] 1、结构简单,实用性强。

[0016] 2、打磨效率高。

[0017] 3、应用广泛,适用于多种表面处理工艺。

[0018] 附图说明:

[0019] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0020] 图2为本实用新型中辊轴与圆锭的结构示意图。

[0021] 具体实施方式:

[0022] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步的解释和说明:

[0023] 参见图1,一种新型圆锭表面打磨装置,包括辊轴1、上刷辊2、下刷辊3、升降轨道4、上伸缩臂7和下伸缩臂5;上伸缩臂7和下伸缩臂5安装在升降轨道4上,上刷辊2安装在上伸

缩臂7上,下刷辊3安装在下伸缩臂5上;辊轴1为多组,根据圆锭6的形状均匀布置,其中一组辊轴由电机带动旋转。

[0024] 其中:上刷辊2和下刷辊3可高速旋转,旁边均设置有喷嘴,上刷辊2和下刷辊3工作时通过喷嘴喷水来除尘和降温。

[0025] 下刷辊3可根据圆锭6的底部形状调整角度。

[0026] 在新型圆锭表面打磨装置外部设置有罩子,工作时避免产生粉尘污染环境。

[0027] 在本实用新型中,辊轴1用于支撑圆锭6及旋转圆锭6;上刷辊2用于打磨圆锭上半部,下刷辊3用于打磨圆锭6底部;升降轨道4、下伸缩臂5和上伸缩臂7用于调整上刷辊2和下刷辊3的位置,将上刷辊2和下刷辊3靠近或远离圆锭6的表面。

[0028] 操作时,先用天车或叉车将圆锭6平稳放置辊轴1上,再打开辊轴1的电机带动圆锭6低速旋转,同时上刷辊2和下刷辊3相对圆锭6反方向高速旋转,然后调整升降轨道4、下伸缩臂5和上伸缩臂7,将上刷辊2和下刷辊3靠近圆锭6进行表面打磨,打磨时喷嘴喷水用来除尘和降温;打磨完成后转动停止,上刷辊2和下刷辊3回到离圆锭6的最远端,将圆锭6运走。

[0029] 以上所述,仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非对本实用新型作任何形式上的限制,凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

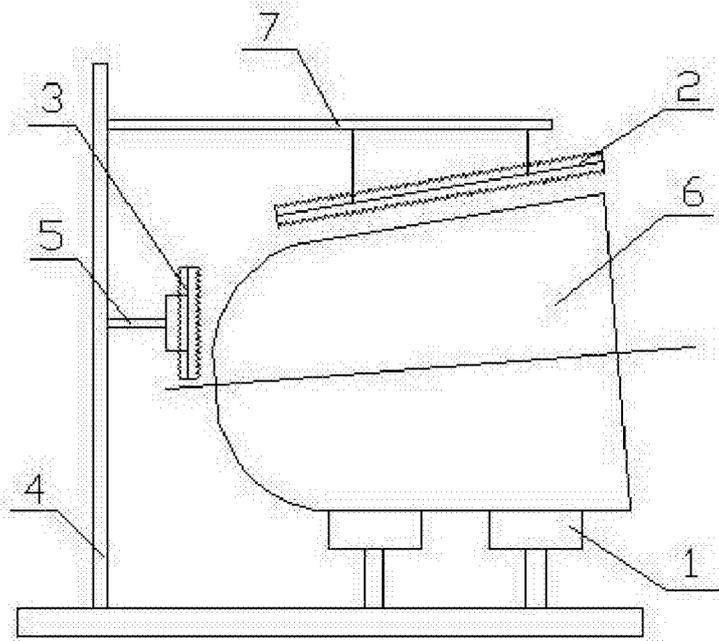


图1

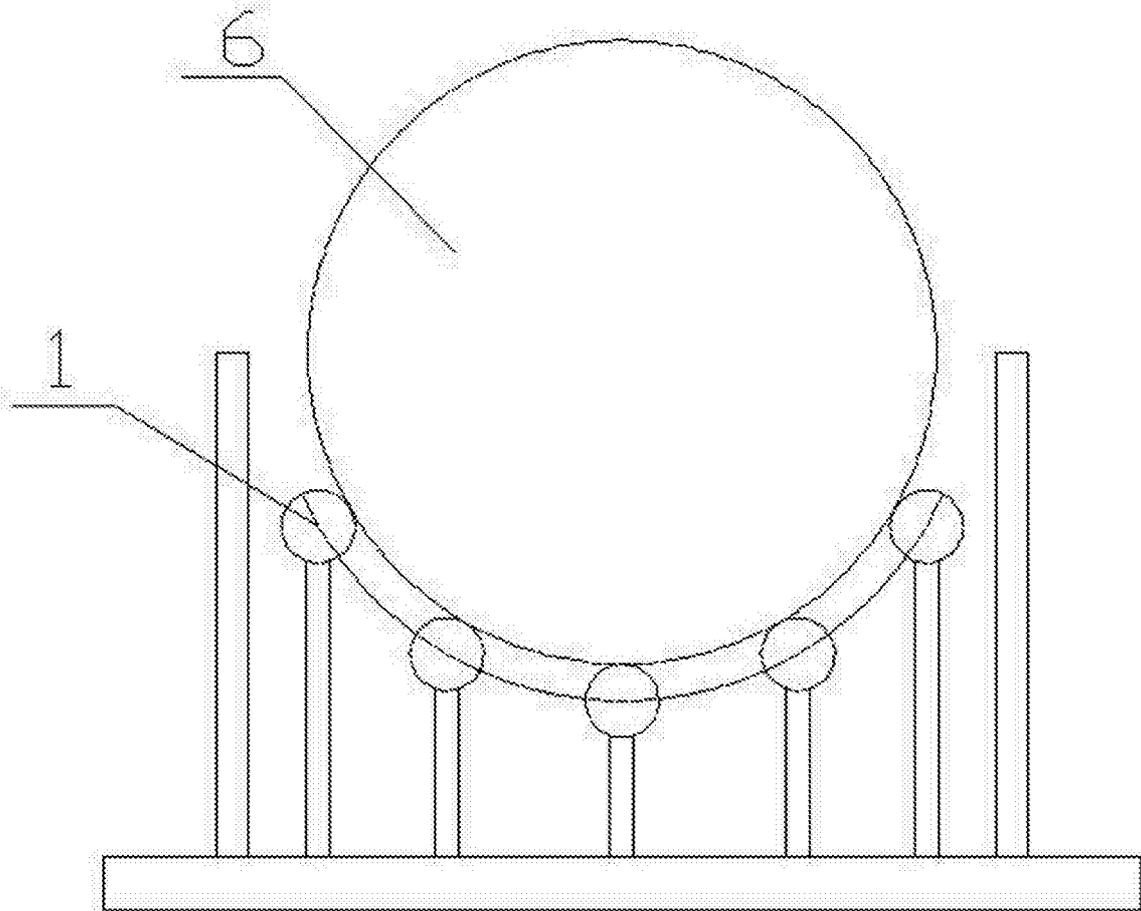


图2