



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202952140 U

(45) 授权公告日 2013. 05. 29

(21) 申请号 201220635001. X

(22) 申请日 2012. 11. 27

(73) 专利权人 靖江市海源有色金属材料有限公司

地址 214500 江苏省泰州市靖江市八圩台商
工业园区1号

(72) 发明人 韩瑞

(74) 专利代理机构 靖江市靖泰专利事务所
32219

代理人 陆平

(51) Int. Cl.

B24B 19/00 (2006. 01)

B24B 29/02 (2006. 01)

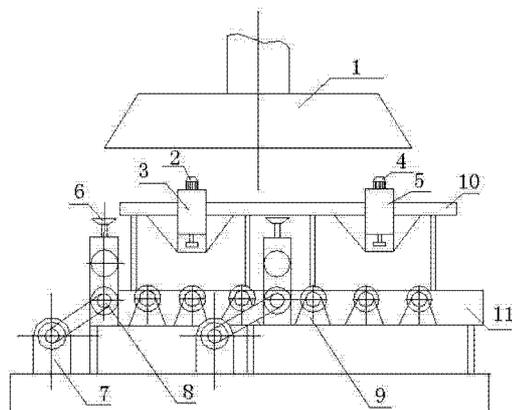
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

铜排表面磨抛装置

(57) 摘要

铜排表面磨抛装置,包括吸尘装置总成、磨削头、抛光头、不锈钢托料辊以及轴辊支架,输送电机通过链条与橡胶辊连接,所述的橡胶辊设置在轴辊支架上的间隙调整机构内,轴辊支架上还设置有若干不锈钢托料辊;动力头支架上设置有自动升降磨削动力机构与自动升降抛光动力机构,所述的自动升降磨削动力机构上设置有磨削头,所述的自动升降抛光动力机构上设置有抛光头,所述的动力头支架上方设置有吸尘装置总成。本实用新型大大降低了人工劳动强度,缩短了生产周期,提高了生产效率和产品质量。



1. 铜排表面磨抛装置,包括吸尘装置总成(1)、磨削头(2)、抛光头(4)、不锈钢托料辊(9)以及轴辊支架(11),其特征在于:输送电机(7)通过链条与橡胶辊(8)连接,所述的橡胶辊(8)设置在轴辊支架(11)上的间隙调整机构(6)内,轴辊支架(11)上还设置有若干不锈钢托料辊(9);动力头支架(10)上设置有自动升降磨削动力机构(3)与自动升降抛光动力机构(5),所述的自动升降磨削动力机构(3)上设置有磨削头(2),所述的自动升降抛光动力机构(5)上设置有抛光头(4),所述的动力头支架(10)上方设置有吸尘装置总成(1)。

2. 根据权利要求1所述的铜排表面磨抛装置,其特征在于:所述的橡胶辊(8)的圆心与不锈钢托料辊(9)的圆心位于同一水平方向,且其半径相同。

3. 根据权利要求1所述的铜排表面磨抛装置,其特征在于:所述的间隙调整机构(6)是由蜗轮、蜗杆及丝杆装置所组成。

铜排表面磨抛装置

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及到研磨抛光机械领域，尤其是涉及到一种铜排表面磨抛装置。

[0003] 背景技术：

[0004] 铜排表面磨抛装置用于处理铜排表面氧化斑和表面的不平整度，通过磨削表面及抛光获得良好地表面处理效果。传统加工方式是人工用磨光机或平面砂带机进行磨光再进行抛光，存在着工人劳动强度大，生产周期长，生产效率低等问题。

[0005] 发明内容：

[0006] 本实用新型的目的就是提供一种半自动的送料，全自动进行磨光、抛光的工序，他能克服原传统纯手工操作所存在的问题。

[0007] 本实用新型的目的是这样实现的：铜排表面磨抛装置，包括吸尘装置总成、磨削头、抛光头、不锈钢托料辊以及轴辊支架，其特征在于：输送电机通过链条与橡胶辊连接，所述的橡胶辊设置在轴辊支架上的间隙调整机构内，轴辊支架上还设置有若干不锈钢托料辊；动力头支架上设置有自动升降磨削动力机构与自动升降抛光动力机构，所述的自动升降磨削动力机构上设置有磨削头，所述的自动升降抛光动力机构上设置有抛光头，所述的动力头支架上方设置有吸尘装置总成。

[0008] 进一步地，所述的橡胶辊的圆心与不锈钢托料辊的圆心位于同一水平方向，且半径相同；

[0009] 所述的间隙调整机构是由蜗轮、蜗杆及丝杆装置所组成。

[0010] 本实用新型大大降低了人工劳动强度，缩短了生产周期，提高了生产效率和产品质量。

[0011] 附图说明：

[0012] 图 1 中是本实用新型的结构示意图：

[0013] 图中 1、吸尘装置总成， 2、磨削头 3、自动升降磨削动力机构， 4、抛光头， 5、自动升降抛光动力机构， 6、间隙调整机构， 7、输送电机， 8、橡胶辊， 9、不锈钢托料辊， 10、动力头支架， 11、轴辊支架。

[0014] 具体实施方式：

[0015] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明：

[0016] 铜排表面磨抛装置，包括吸尘装置总成 1、磨削头 2、抛光头 4、不锈钢托料辊 9 以及轴辊支架 11，其特征在于：输送电机 7 通过链条与橡胶辊 8 连接，所述的橡胶辊 8 设置在轴辊支架 11 上的间隙调整机构 6 内，轴辊支架 11 上还设置有若干不锈钢托料辊 9；动力头支架 10 上设置有自动升降磨削动力机构 3 与自动升降抛光动力机构 5，所述的自动升降磨削动力机构 3 上设置有磨削头 2，所述的自动升降抛光动力机构 5 上设置有抛光头 4，所述的动力头支架 10 上方设置有吸尘装置总成 1；进一步地，所述的橡胶辊 8 的圆心与不锈钢托料辊 9 的圆心位于同一水平方向，且半径相同；所述的间隙调整机构 6 是由蜗轮、蜗杆及丝杆装置所组成。具体实施时，输送电机 7 带动橡胶辊 8 转动，从而使铜排在不锈钢托料辊上移动，同时动力头支架 10 在升降气缸的作用下下降到特定位置处，磨削头 2 进行磨削作

业,然后抛光头进行抛光作业;铜排在加工过程中送料的快慢由间隙调整机构 6 控制,间隙调整机构 6 是由蜗轮、蜗杆及丝杆装置组成,调节各个橡胶辊间间隙,从而改变铜排在不锈钢托料辊 9 上的移动速度。

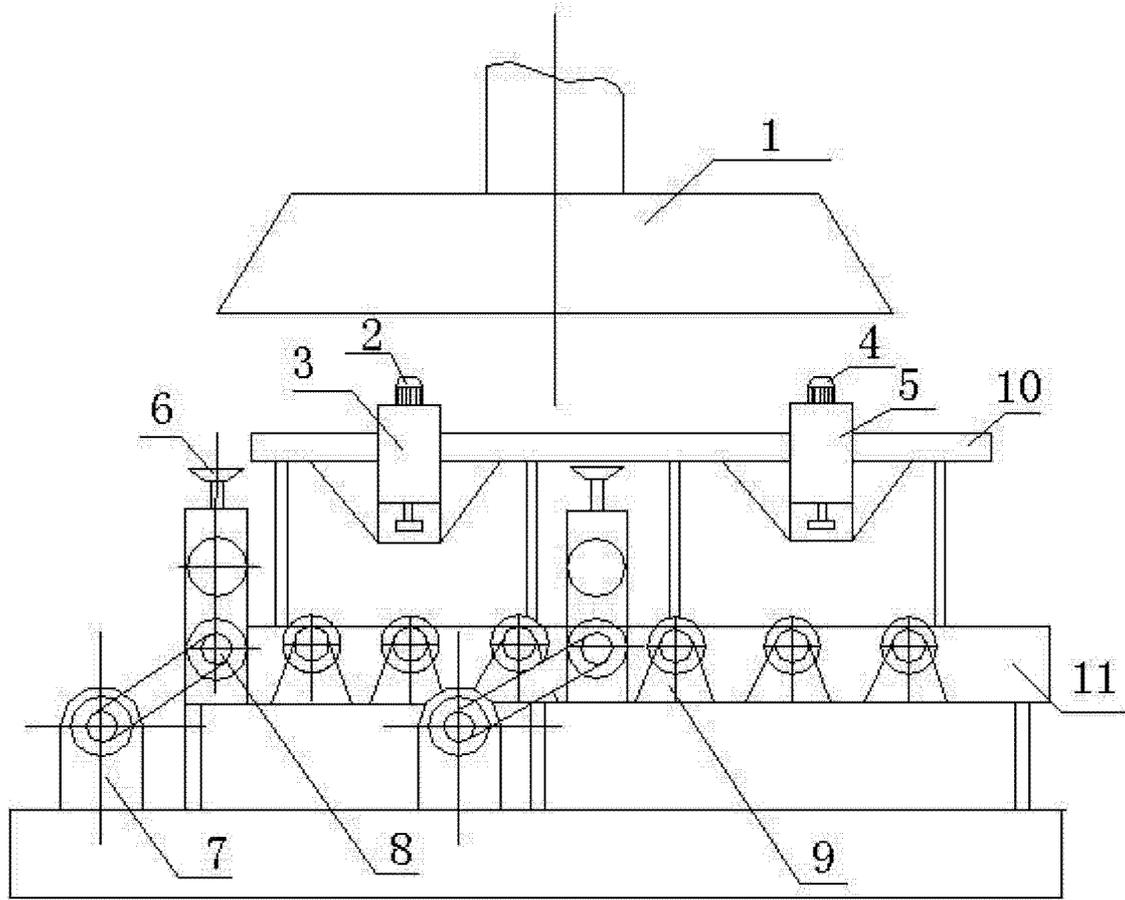


图 1