



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207629763 U

(45)授权公告日 2018.07.20

(21)申请号 201720506768.5

(22)申请日 2017.05.09

(73)专利权人 青岛美海金属制品有限公司

地址 266200 山东省青岛市即墨市通济办
事处城马路东工业园内

(72)发明人 赵文海 毛德师 于正伟

(74)专利代理机构 北京华仁联合知识产权代理
有限公司 11588

代理人 张换君

(51)Int.Cl.

B24B 9/04(2006.01)

B24B 27/00(2006.01)

B24B 27/033(2006.01)

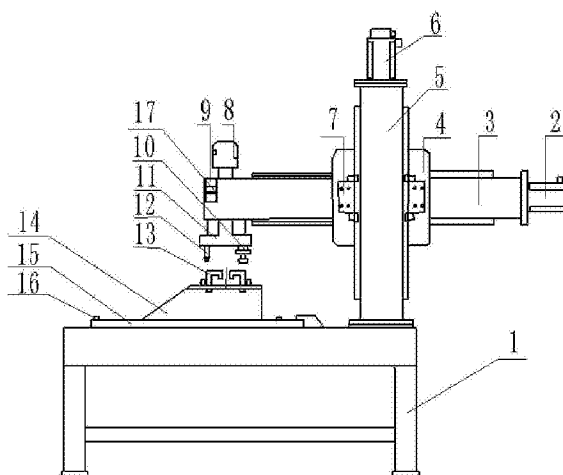
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种用于闸阀体铸件生产的磨光机

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于闸阀体铸件生产的磨光机,包括刀盘驱动电机、机架、水平位移装置、竖直升降装置,所述机架上端有所述竖直升降装置,所述竖直升降装置上端有竖直驱动电机,所述竖直升降装置中部有升降板,所述升降板一端有固定螺栓,所述水平位移装置贯穿于所述升降板,并通过螺栓锁死,所述水平位移装置端头有水平驱动电机,所述水平位移装置另一端头有所述刀盘驱动电机,所述刀盘驱动电机下端有旋转刀盘,所述旋转刀盘下端有小磨刀,所述旋转刀盘下端有大磨刀。有益效果在于:设备结构简单、操作方便,能够自动进行位移调整,并且所述旋转刀盘上有两种磨刀,对阀体打磨较快,提高打磨效率。



1. 一种用于闸阀体铸件生产的磨光机,其特征在于:包括刀盘驱动电机、机架、水平位移装置、竖直升降装置,所述机架上端有所述竖直升降装置,所述竖直升降装置上端有竖直驱动电机,所述竖直升降装置中部有升降板,所述升降板一端有固定螺栓,所述水平位移装置贯穿于所述升降板,并通过螺栓锁死,所述水平位移装置端头有水平驱动电机,所述水平位移装置另一端头有所述刀盘驱动电机,所述刀盘驱动电机下端有旋转刀盘,所述旋转刀盘下端有小磨刀,所述旋转刀盘下端有大磨刀,所述机架上端有底板,所述固定板上端有底板固定螺栓,所述底板上端有水平垫块,所述水平垫块上端有阀体压紧固定装置,所述水平位移装置一侧有控制器,所述控制器上面有控制按钮。

2. 根据权利要求1所述的一种用于闸阀体铸件生产的磨光机,其特征在于:所述竖直升降装置通过焊接固定安装在所述机架上端,所述竖直驱动电机通过螺栓固定安装在所述竖直升降装置上端,所述升降板通过螺栓固定安装在所述竖直升降装置中部。

3. 根据权利要求1所述的一种用于闸阀体铸件生产的磨光机,其特征在于:所述升降板上端拧有所述固定螺栓,所述水平位移装置贯穿于所述升降板,并通过螺栓锁死。

4. 根据权利要求1所述的一种用于闸阀体铸件生产的磨光机,其特征在于:所述水平驱动电机通过螺栓固定安装在所述水平位移装置端头,所述刀盘驱动电机通过螺栓固定安装在所述水平位移装置另一端头,所述旋转刀盘通过联轴器固定安装在所述刀盘驱动电机下端。

5. 根据权利要求1所述的一种用于闸阀体铸件生产的磨光机,其特征在于:所述小磨刀通过卡装的方式固定安装在所述旋转刀盘下端,所述大磨刀通过卡装的方式固定安装在所述旋转刀盘下端。

6. 根据权利要求1所述的一种用于闸阀体铸件生产的磨光机,其特征在于:所述底板通过压紧固定安装在所述机架上端,并通过固定所述底板固定螺栓压死,所述水平垫块通过卡装的方式固定安装在所述底板上端,所述阀体压紧固定装置通过卡装的方式固定安装在所述水平垫块上端,所述控制器通过螺栓固定安装在所述水平位移装置一侧,所述控制按钮通过镶嵌的方式固定安装在所述控制器上面。

一种用于闸阀体铸件生产的磨光机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及打磨设备技术领域,特别是涉及一种用于闸阀体铸件生产的磨光机。

背景技术

[0002] 电动打磨机往复式电动抛光打磨机(又名铰磨机),广泛用于模具行业的精加工及表面抛光处理,是一款同类气动产品的替代品,其用途广泛,具体有:成品去除毛刺。表面锈蚀处理。成品表面抛光。打磨洗净工作、去除氧化薄膜(不会损害工件本身的形状),闸阀体铸件在铸出来后,表面不平整,有大量的氧化皮、毛刺等,因此需要一种结构简单,操作方便、彻底打磨干净闸阀体的磨光机。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就在于为了解决上述问题而提供一种用于闸阀体铸件生产的磨光机。

[0004] 本实用新型通过以下技术方案来实现上述目的:

[0005] 一种用于闸阀体铸件生产的磨光机,包括刀盘驱动电机、机架、水平位移装置、竖直升降装置,所述机架上端有所述竖直升降装置,所述竖直升降装置上端有竖直驱动电机,所述竖直升降装置中部有升降板,所述升降板一端有固定螺栓,所述水平位移装置贯穿于所述升降板,并通过螺栓锁死,所述水平位移装置端头有水平驱动电机,所述水平位移装置另一端头有所述刀盘驱动电机,所述刀盘驱动电机下端有旋转刀盘,所述旋转刀盘下端有小磨刀,所述旋转刀盘下端有大磨刀,所述机架上端有底板,所述固定板上端有底板固定螺栓,所述底板上端有水平垫块,所述水平垫块上端有阀体压紧固定装置,所述水平位移装置一侧有控制器,所述控制器上面有控制按钮。

[0006] 上述结构中,将需要打磨的闸阀体通过所述阀体压紧固定装置卡装好,启动装置,开启所述控制器,所述控制器控制所述竖直升降装置通过内部的丝杆向下运动,达到所需的位置,之后所述控制器控制所述水平位移装置过内部的丝杆水平移动,将磨刀移动到阀体上方,所述控制器控制所述刀盘驱动电机工作,所述刀盘驱动电机带动所述小磨刀或所述大磨刀旋转打磨阀体,并且在需要在所述小磨刀和所述大磨刀之间互换时控制所述旋转刀盘旋转换刀。

[0007] 优选的,所述竖直升降装置通过焊接固定安装在所述机架上端,所述竖直驱动电机通过螺栓固定安装在所述竖直升降装置上端,所述升降板通过螺栓固定安装在所述竖直升降装置中部。

[0008] 优选的,所述升降板上端拧有所述固定螺栓,所述水平位移装置贯穿于所述升降板,并通过螺栓锁死。

[0009] 优选的,所述水平驱动电机通过螺栓固定安装在所述水平位移装置端头,所述刀盘驱动电机通过螺栓固定安装在所述水平位移装置另一端头,所述旋转刀盘通过联轴器固

定安装在所述刀盘驱动电机下端。

[0010] 优选的,所述小磨刀通过卡装的方式固定安装在所述旋转刀盘下端,所述大磨刀通过卡装的方式固定安装在所述旋转刀盘下端。

[0011] 优选的,所述底板通过压紧固定安装在所述机架上端,并通过所述底板固定螺栓压死,所述水平垫块通过卡装的方式固定安装在所述底板上端,所述阀体压紧固定装置通过卡装的方式固定安装在所述水平垫块上端,所述控制器通过螺栓固定安装在所述水平位移装置一侧,所述控制按钮通过镶嵌的方式固定安装在所述控制器上面。

[0012] 有益效果在于:设备结构简单、操作方便,能够自动进行位移调整,并且所述旋转刀盘上有两种磨刀,对阀体打磨较快,提高打磨效率。

附图说明

[0013] 图1本实用新型所述一种用于闸阀体铸件生产的磨光机的主视图。

[0014] 附图标记说明如下:

[0015] 1、机架;2、水平驱动电机;3、水平位移移动装置;4、升降板;5、竖直升降装置;6、竖直驱动电机;7、固定螺栓;8、刀盘驱动电机;9、控制器;10、大磨刀;11、旋转刀盘;12、小磨刀;13、阀体压紧固定装置;14、水平垫块;15、底板;16、底板固定螺栓;17、控制按钮。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明:

[0017] 如图1所示,一种用于闸阀体铸件生产的磨光机,包括刀盘驱动电机8、机架1、水平位移装置3、竖直升降装置5,机架1上端有竖直升降装置5,竖直升降装置5用于竖直方向的移动,竖直升降装置5上端有竖直驱动电机6,竖直驱动电机6用于提供竖直方向的移动的动力,竖直升降装置5中部有升降板4,升降板4一端有固定螺栓7,固定螺栓7用于固定升降板4,水平位移装置3贯穿于升降板4,并通过螺栓锁死,水平位移装置3端头有水平驱动电机2,水平驱动电机2用于提供水平移动的动力,水平位移装置3另一端头有刀盘动电机8,刀盘动电机8用于提供磨刀打磨动力及旋转刀盘11的旋转动力,刀盘动电机8 下端有旋转刀盘11,旋转刀盘11下端有小磨刀12,旋转刀盘11下端有大磨刀 10,机架1上端有底板15,底板15上端有底板固定螺栓16,底板15上端有水平垫块14,水平垫块14上端有阀体压紧固定装置13,水平位移装置3一侧有控制器9,控制器9用于控制沈北的运行,控制器9上面有控制按钮17。

[0018] 上述结构中,上述结构中,将需要打磨的闸阀体通过阀体压紧固定装置13 卡装好,启动装置,开启控制器9,控制器9控制竖直升降装置5通过内部的丝杆向下运动,达到所需的位置,之后控制器9控制水平位移装置3通过内部的丝杆水平移动,将磨刀移动到阀体上方,控制器9控制刀盘动电机8工作,刀盘动电机8带动小磨刀12或大磨刀10旋转打磨阀体,并且在需要在小磨刀12 和大磨刀10之间互换时控制旋转刀盘11旋转换刀。

[0019] 优选的,竖直升降装置5通过焊接固定安装在机架1上端,竖直驱动电机6 通过螺栓固定安装在竖直升降装置5上端,升降板4通过螺栓固定安装在竖直升降装置5中部有升降板,升降板4上端拧有固定螺栓7,水平位移装置3贯穿于升降板4,并通过螺栓锁死,水平驱动电机2通过螺栓固定安装在水平位移装置端头3,刀盘动电机8通过螺栓固定安装在水平位移装置3另一端头,旋转刀盘11通过联轴器固定安装在刀盘动电机8下端,小磨刀12通

过卡装的方式固定安装在旋转刀盘11下端,大磨刀10通过卡装的方式固定安装在旋转刀盘11下端,底板15通过压紧固定安装在机架1上端,并通过底板固定螺栓16压死,水平垫块14通过卡装的方式固定安装在底板15上端,阀体压紧固定装置13通过卡装的方式固定安装在水平垫块14上端,控制器9通过螺栓固定安装在水平位移装置3一侧,控制按钮17通过镶嵌的方式固定安装在控制器9上面。

[0020] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其效物界定。

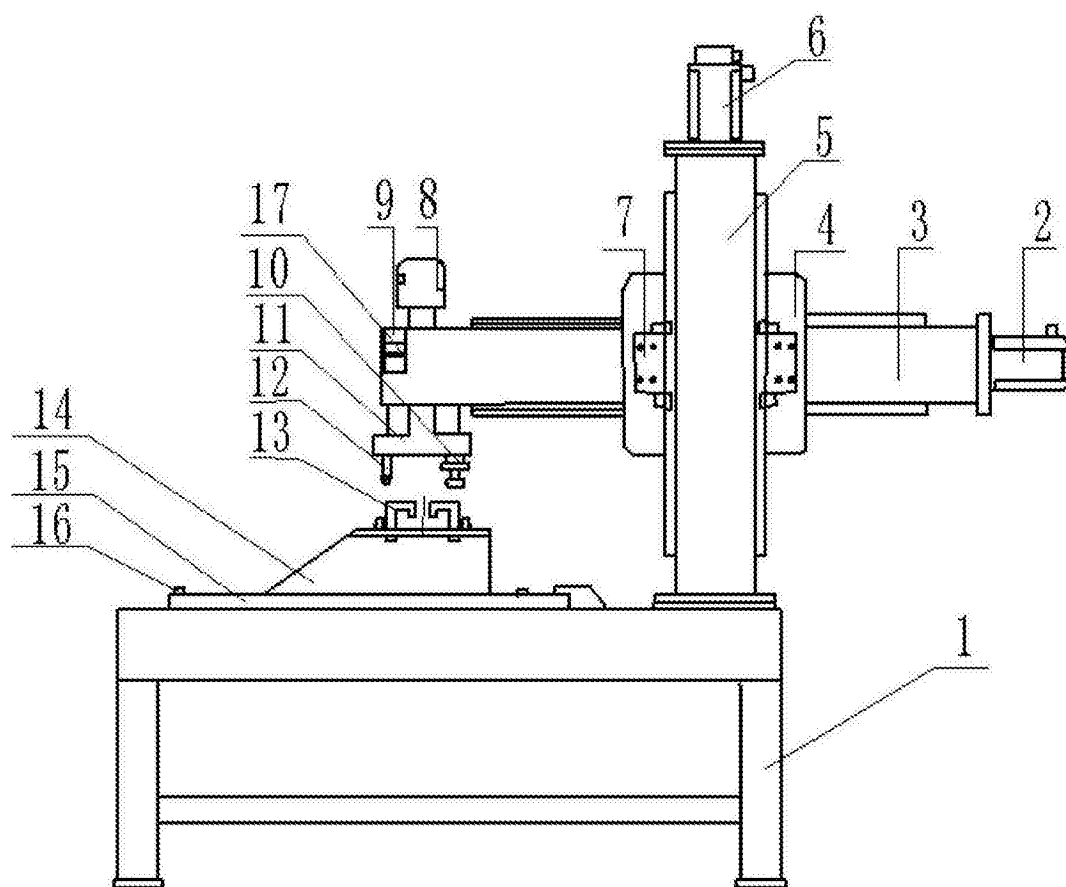


图1