



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205040809 U

(45) 授权公告日 2016. 02. 24

(21) 申请号 201520622608. 8

(22) 申请日 2015. 08. 18

(73) 专利权人 傅明贵

地址 261400 山东省烟台市莱州市文苑星城  
11 幢 202 室

(72) 发明人 谢宏建

(51) Int. Cl.

A44C 27/00(2006. 01)

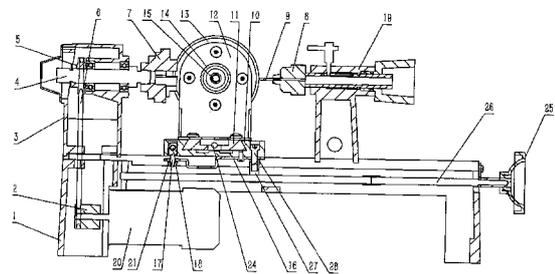
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种佛珠机

(57) 摘要

一种佛珠机, 包括底座、主轴箱、尾座、工作台、锁紧机构、进给机构。主轴箱、尾座安装在底座上, 所述底座上装有电机, 电机上带轮通过 V 带与主轴箱内主轴上带轮连接, 主轴上装有三爪卡盘; 尾座上装有钻夹头, 安装钻头可钻孔; 工作台由滑座、滑块、电机安装板、电机、钻夹头、佛珠刀组成, 通过 U 型架与底座相连接; U 型架、锁紧杆、偏心轴、锁紧手柄组成工作台缩紧机构; 进给机构分横向进给和纵向进给, 横向进给手轮通过丝杠连接滑块, 纵向进给手轮通过丝杠连接 U 型架上的连接件, 连接件通过内六角螺钉固定在滑座上。该佛珠机可以将木料, 快速加工成圆形木珠, 保证精度和效率, 操作方便, 结构简单, 实现不同尺寸规格的圆形木珠加工。



1. 一种佛珠机,包括底座、主轴箱、尾座、工作台、锁紧机构、进给机构,其特征是:主轴箱、尾座安装在底座上,所述底座上装有电机,电机上带轮通过V带与主轴箱内主轴上带轮连接,主轴上装有三爪卡盘;尾座上装有钻夹头,安装钻头可钻孔;工作台由滑座、滑块、电机安装板、电机、钻夹头、佛珠刀组成,通过U型架与底座相连接;U型架、锁紧杆、偏心轴、锁紧手柄组成工作台缩紧机构;进给机构分横向进给和纵向进给,横向进给手轮通过丝杠连接滑块,纵向进给手轮通过丝杠连接U型架上的连接件,连接件通过内六角螺钉固定在滑座上。

2. 根据权利要求1所述的佛珠机,其特征是:工作台底座由滑座、滑块、电机安装板、电机、钻夹头、佛珠刀组成;滑块装在滑座内,滑块的上安装电机安装板,电机安装在安装板上,电机的主轴上安装钻夹头,佛珠刀可根据圆珠直径的需要选择更换,安装在钻夹头上,整个工作台,通过U型架与底座连接。

3. 根据权利要求1所述的佛珠机,其特征是:U型架、锁紧杆、偏心轴、锁紧螺母、锁紧手柄组成工作台缩紧机构;锁紧手柄连接偏心轴,偏心轴的末端偏心部分插入锁紧杆的圆孔内,锁紧杆装在滑座的圆孔内,通过锁紧螺母与滑座连接。

## 一种佛珠机

### 技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种佛珠机,属于木工机械的技术领域

### 背景技术：

[0002] 近几年,佛珠手链非常受人们的喜欢,很多佛珠手链爱好者喜欢自己加工制作,现有的圆形木珠加工设备,体积大,价格高,不适合佛珠爱好者,根据自己需要制作不同尺寸规格佛珠。

### 发明内容：

[0003] 为了满足佛珠手链爱好者,自己加工制作不同规格佛珠的需要,本实用新型提供了一种佛珠机,体积小,效率高,可以将木料快速的加工成所需要规格的圆形木珠,速度快,精度高。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种佛珠机,包括底座、主轴箱、尾座、工作台、进给机构。主轴箱、尾座安装在底座上,所述底座上装有电机,电机上带轮通过V带与主轴箱内主轴上带轮连接,主轴上装有三爪卡盘;尾座上装有钻夹头,安装钻头可钻孔;工作台由滑座、滑块、电机安装板、电机、钻夹头、佛珠刀组成,整个工作台,通过U型架与底座连接;U型架、锁紧杆、偏心轴、锁紧手柄组成工作台缩紧机构,锁紧手柄连接偏心轴,偏心轴的末端偏心部分插入锁紧杆的圆孔内,锁紧杆装在滑座的圆孔内,通过锁紧螺母与滑座连接;进给机构分横向进给和纵向进给,横向进给手轮通过丝杠连接滑块,纵向进给手轮通过丝杠连接U型架上的连接件,连接件通过内六角螺钉固定在滑座上。该佛珠机可以将木料,快速加工成圆形木珠,保证精度和效率,操作方便,结构简单,实现不同尺寸规格的圆形木珠加工。

[0005] 本实用新型的有益效果是,可以根据需要,将木料,快速加工成不同规格圆形木珠,钻孔、加工同步完成,保证精度和效率,操作方便,结构简单,佛珠爱好者可根据自己的需要,加工制作不同规格佛珠。

### 附图说明：

[0006] 下面结合附图和实例对本实用新型进一步说明。

[0007] 图1是本实用新型的全剖主视图

[0008] 图2是本实用新型的A-A剖视图

[0009] 图3是本实用新型的直观图

[0010] 图中1底座,2主动带轮,3主轴箱,4主轴,5从动带轮,6V带,7三爪卡盘,8钻夹头a,9钻头,10滑座,11滑块,12电机安装板,13电机b,14钻夹头b,15佛珠刀,16U型架,17锁紧杆,18偏心轴,19尾座,20电机a,21锁紧螺母22锁紧手柄23横向进给手轮,24横向进给丝杠,25纵向进给手轮,26纵向进给丝杠,27连接件,28内六角螺钉

### 具体实施方式

[0011] 佛珠机包括底座(1)、主轴箱(3)、尾座(19)、工作台、进给机构。主轴箱(3)、尾座(19)安装在底座(1)上,所述底座(1)上装有电机a(20),电机a(20)上主动带轮(2)通过V带(6)与主轴箱(3)内主轴(4)上从动带轮(5)连接,主轴(4)上装有三爪卡盘(7);尾座(19)上装有钻夹头a(8),安装合适的钻头(9);工作台包括滑座(10)、滑块(11)、电机安装板(12)、电机b(13)、钻夹头b(14)、佛珠刀(15)组成,滑块(11)装在滑座(10)内,滑块(11)的上安装电机安装板(12),电机b(13)安装在安装板(12)上,电机b(13)的主轴上安装钻夹头b(14),佛珠刀(15)可根据圆珠直径的需要选择更换,安装在钻夹头b(14)上,整个工作台,通过U型架(16)与底座(1)连接;U型架(16)、锁紧杆(17)、偏心轴(18)、锁紧螺母(21)、锁紧手柄(22)组成工作台缩紧机构;锁紧手柄(22)连接偏心轴(18),偏心轴(18)的末端偏心部分插入锁紧杆(17)的圆孔内,锁紧杆(17)装在滑座(10)的圆孔内,通过锁紧螺母(21)与滑座(10)连接。进给机构分横向进给和纵向进给,横向进给手轮(23)通过横向进给丝杠(24)连接滑块(11),纵向进给手轮(25)通过纵向进给丝杠(26)连接U型架(16)上的连接件(27),连接件(27)通过内六角螺钉(28)固定在滑座(10)上。

[0012] 加工时,可同时完成圆形木珠的钻孔、加工,保证精度和效率,操作方便,结构简单,佛珠爱好者可根据自己的需要,加工制作不同规格佛珠。

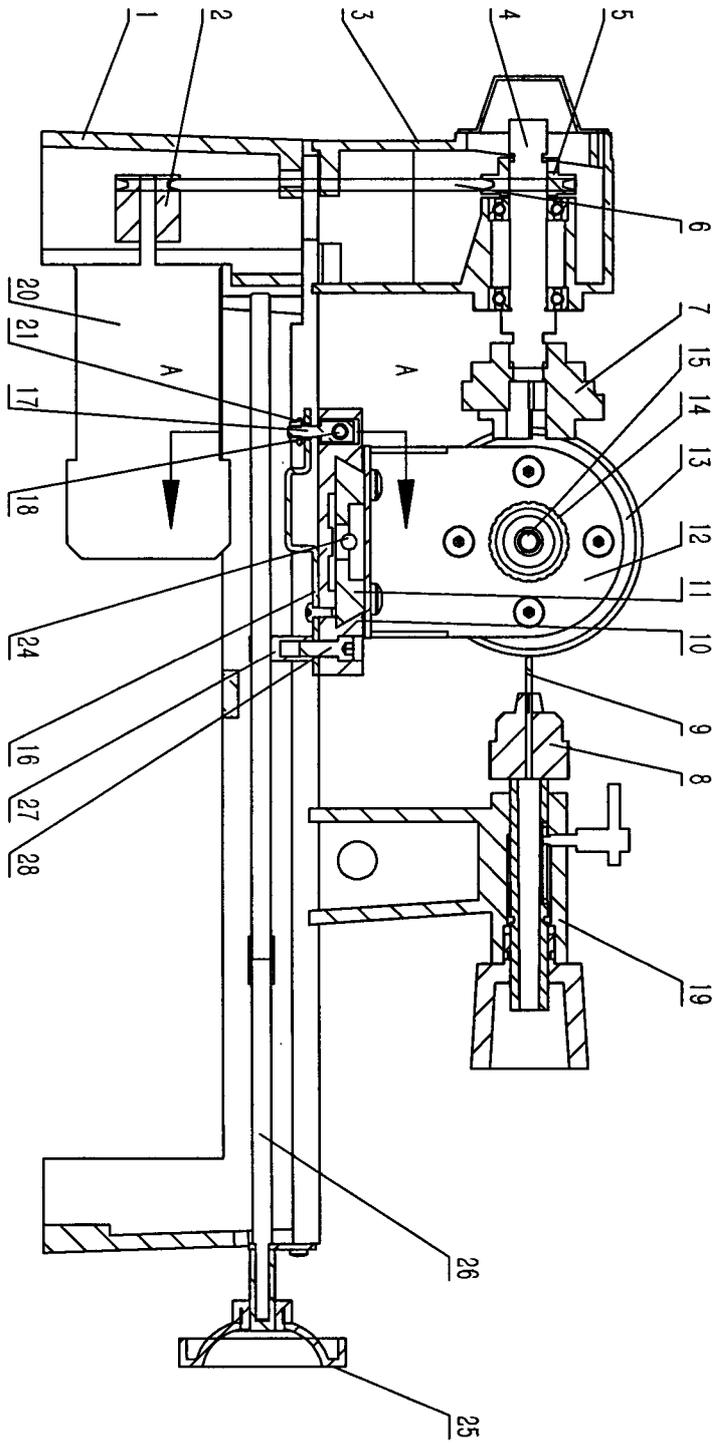


图 1

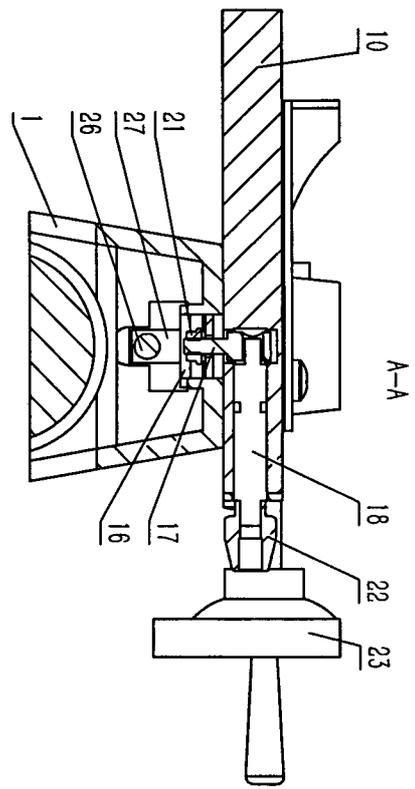


图 2

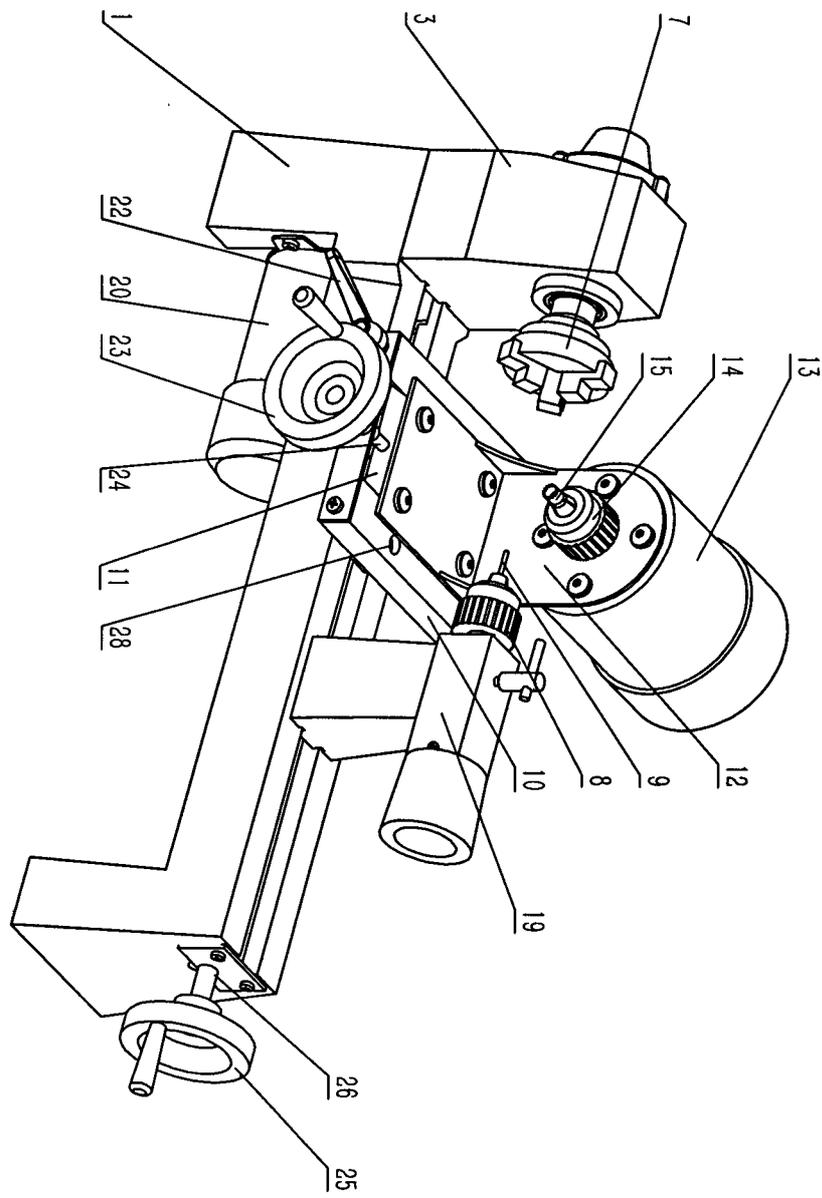


图 3