



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203380723 U

(45) 授权公告日 2014. 01. 08

(21) 申请号 201320444715. 7

(22) 申请日 2013. 07. 24

(73) 专利权人 重庆斯凯迪轴瓦有限公司

地址 402560 重庆市铜梁县东城办事处铜合
路 533 号

(72) 发明人 阳廷金

(74) 专利代理机构 重庆市前沿专利事务所(普
通合伙) 50211

代理人 谭小容

(51) Int. Cl.

B24B 9/00(2006. 01)

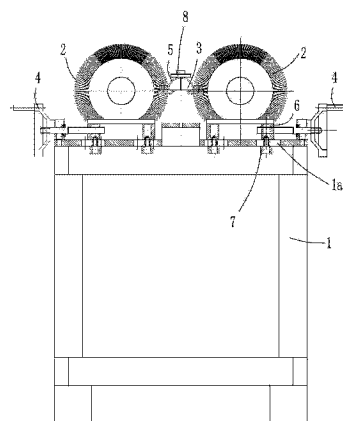
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

轴瓦口边外表面去毛刺机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种轴瓦口边外表面去毛刺机,包括固定架(1)、盘形钢丝刷(2)和轴瓦输送轨道(3),所述轴瓦输送轨道(3)固设在固定架(1)上,在轴瓦输送轨道(3)的上方设置有轴瓦压板(8),在轴瓦输送轨道(2)的左右两侧各设置一个盘形钢丝刷(2),所述盘形钢丝刷(2)由电机驱动,盘形钢丝刷(2)的轴线平行于轴瓦输送轨道(3),且盘形钢丝刷(2)轴线到轴瓦输送轨道(3)的距离等于盘形钢丝刷(2)的半径。具有结构简单、效率高、去毛刺质量高等特点,实现了轴瓦口边外表面去毛刺的自动化。



1. 一种轴瓦口边外表面去毛刺机,包括固定架(1),其特征在于:还包括盘形钢丝刷(2)和轴瓦输送轨道(3),所述轴瓦输送轨道(3)固设在固定架(1)上,在轴瓦输送轨道(3)的上方设置有轴瓦压板(8),在轴瓦输送轨道(2)的左右两侧各设置一个盘形钢丝刷(2),所述盘形钢丝刷(2)由电机驱动,盘形钢丝刷(2)的轴线平行于轴瓦输送轨道(3),且盘形钢丝刷(2)轴线到轴瓦输送轨道(3)的距离等于盘形钢丝刷(2)的半径。

2. 按照权利要求1所述的轴瓦口边外表面去毛刺机,其特征在于:所述固定架(1)上开有条形孔(1a),所述电机安装在滑动块(6)上,滑动块(6)通过螺栓与固定架(1)的条形孔(1a)相连,所述条形孔(1a)的延伸方向垂直于轴瓦输送轨道(2),所述滑动块(6)由转动手轮(4)带动沿着条形孔(1a)移动。

轴瓦口边外表面去毛刺机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及轴瓦加工设备,尤其是一种用于去除轴瓦口边外表面毛刺的设备,涉及机械结构技术领域。

背景技术

[0002] 在加工过程中,轴瓦口边外表面会产生毛刺(如图2所示的A部位)、需要在加工完成后,由工人用锉刀或砂纸去除,加工效率低,费时费力,人力成本高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型旨在提供一种轴瓦口边外表面去毛刺机,通过该设备能自动去除轴瓦外表面所产生的毛刺。

[0004] 为此,本实用新型所采用的技术方案是:一种轴瓦口边外表面去毛刺机,包括固定架(1)、盘形钢丝刷(2)和轴瓦输送轨道(3),所述轴瓦输送轨道(3)固设在固定架(1)上,在轴瓦输送轨道(3)的上方设置有轴瓦压板(8),在轴瓦输送轨道(2)的左右两侧各设置一个盘形钢丝刷(2),所述盘形钢丝刷(2)由电机驱动,盘形钢丝刷(2)的轴线平行于轴瓦输送轨道(3),且盘形钢丝刷(2)轴线到轴瓦输送轨道(3)的距离等于盘形钢丝刷(2)的半径。

[0005] 优选为,所述固定架(1)上开有条形孔(1a),所述电机安装在滑动块(6)上,滑动块(6)通过螺栓(7)与固定架(1)的条形孔(1a)相连,所述条形孔(1a)的延伸方向垂直于轴瓦输送轨道(2),所述滑动块(6)由转动手轮(4)带动沿着条形孔(1a)移动。转动手轮与滑动块构成一个丝杆螺母机构,通过旋转转动手轮,带动滑动块沿着条形孔移动,且电机、螺栓、盘形钢丝刷随滑动块一起移动,以适应不同尺寸规格的轴瓦去毛刺;螺栓限制了滑动块只能沿着条形孔的延伸方向移动。

[0006] 轴瓦放置在轴瓦输送轨道内,轴瓦在轴瓦输送轨道内移动,在轴瓦输送轨道的左右两侧各设置一个盘形钢丝刷,启动电机后,电机带动盘形钢丝刷转动,当轴瓦经过盘形钢丝刷时,盘形钢丝刷将该轴瓦口边外表面的毛刺去除掉。本实用新型具有结构简单、效率高、去毛刺质量高等特点,实现了轴瓦口边外表面去毛刺的自动化。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图(包括轴瓦)。

[0008] 图2为轴瓦的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0010] 如图1所示的轴瓦口边外表面去毛刺机,由固定架1、两个盘形钢丝刷2、轴瓦输送轨道3、两个电机、轴瓦压板8等组成。轴瓦输送轨道3固设在固定架1上,在轴瓦输送轨道

3 的上方设置有轴瓦压板 3a。轴瓦 5 搁置在轴瓦输送轨道 3 上,并通过轴瓦压板 3a 压住,以防止轴瓦 5 在轴瓦输送轨道 3 内移动时出现轴瓦叠合的现象。在轴瓦输送轨道 2 的左右两侧各设置一个盘形钢丝刷 2,左右两个盘形钢丝刷 2 分别用于去除轴瓦口边外表面(包括左右两侧)的毛刺。盘形钢丝刷 2 是由钢丝制成的盘形刷。盘形钢丝刷 2 由各自对应的电机(图中未示出)驱动,两个盘形钢丝刷 2 转动方向刚好相反。盘形钢丝刷 2 的轴线平行于轴瓦输送轨道 3,且盘形钢丝刷 2 轴线到轴瓦输送轨道 3 的距离等于盘形钢丝刷 2 的半径,以保证盘形钢丝刷 2 转动时能接触到轴瓦输送轨道 3 内轴瓦 5 的口边外表面。

[0011] 最好是,固定架 1 上开有条形孔 1a,电机安装在滑动块 6 上,滑动块 6 通过螺栓 7 与固定架 1 的条形孔 1a 相连,条形孔 1a 的延伸方向垂直于轴瓦输送轨道 2,滑动块 6 由转动手轮 4 带动沿着条形孔 1a 移动。转动手轮 4 与滑动块 6 构成一个丝杆螺母机构,通过旋转转动手轮 4,带动滑动块 6 沿着条形孔 1a 移动,且电机、螺栓 7、盘形钢丝刷 2 随滑动块 6 一起移动,以适应不同尺寸规格的轴瓦去毛刺;螺栓 7 限制了滑动块 6 只能沿着条形孔 1a 的延伸方向移动。

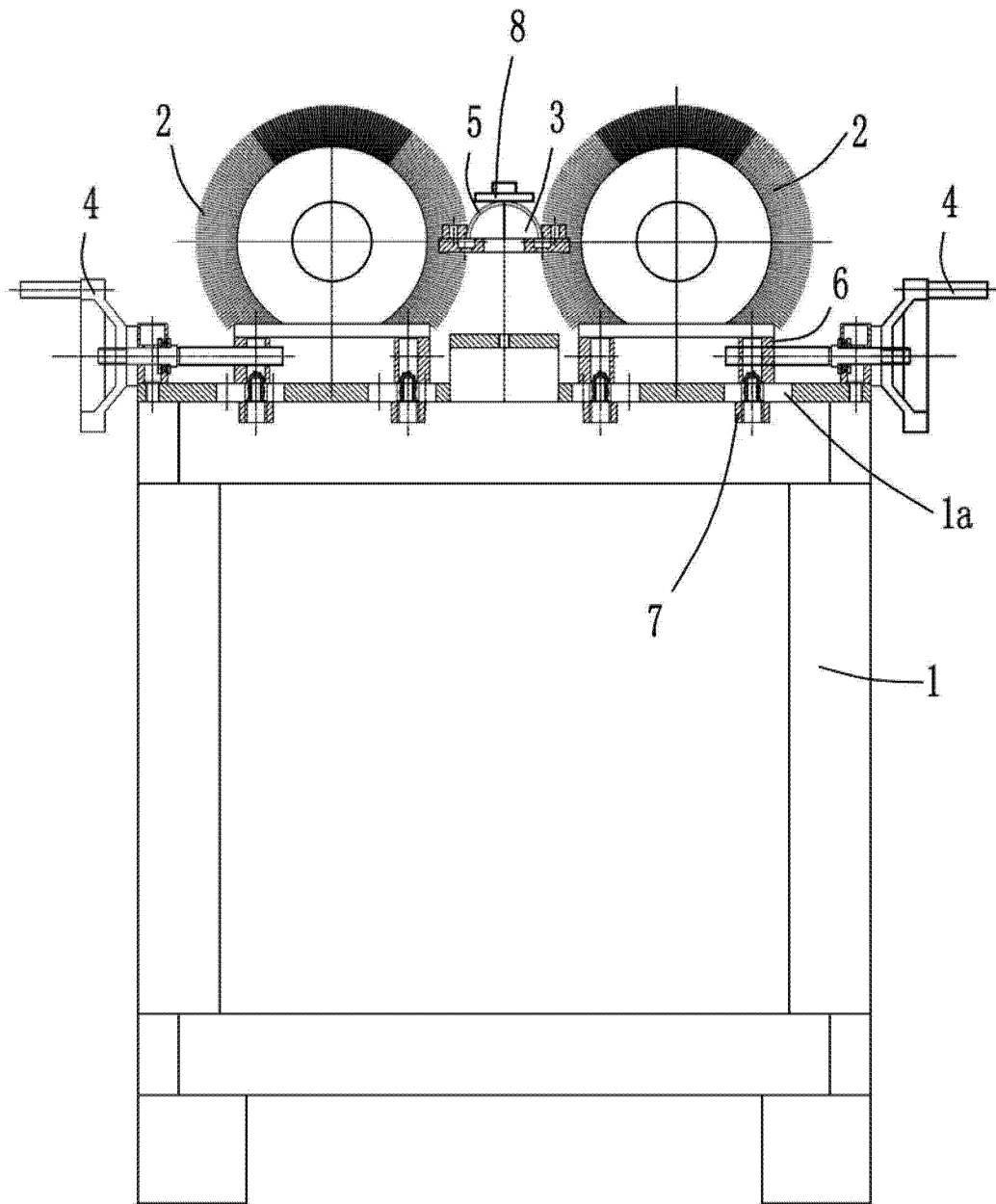


图 1

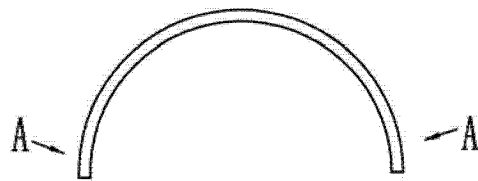


图 2