



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202780772 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 13

(21) 申请号 201220289883. 9

(22) 申请日 2012. 06. 20

(73) 专利权人 安吉德迈竹木机械有限公司

地址 313300 浙江省湖州市安吉县递铺镇阳光工业二区安吉德迈竹木机械有限公司

(72) 发明人 马明海

(74) 专利代理机构 湖州金卫知识产权代理事务所(普通合伙) 33232

代理人 裴金华

(51) Int. Cl.

B24B 21/16 (2006. 01)

B24B 21/18 (2006. 01)

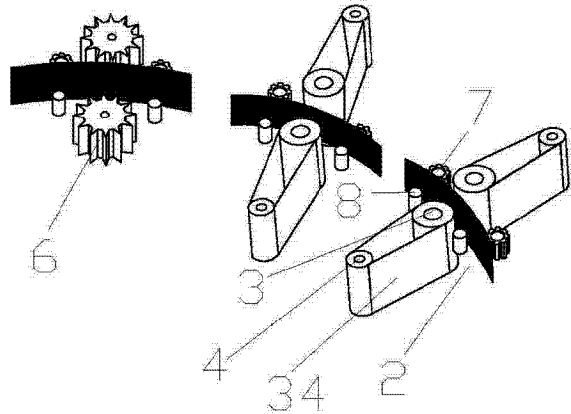
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

双面立式曲面砂光机

(57) 摘要

本实用新型涉及砂光设备,具体为一种双面立式曲面砂光机,包括一个以上的砂光单元,每个砂光单元包括两个相对设置砂光装置(2),所述砂光装置(2)包括砂头(3)、砂带辊(4)和套在所述砂头(3)和砂带辊(4)外侧的砂带(34),同一砂光单元内的两个砂光装置(2)的砂头(3)位置相对设置,其中一个砂光装置(2)配有主动轮(7),另一个砂光装置(2)配有与所述主动轮(7)配合使用的从动轮(8)。结构简单、高效且可以进行曲面物双面同时砂光。



1. 双面立式曲面砂光机,其特征在于:包括一个以上的砂光单元,每个砂光单元包括两个相对设置砂光装置(2),所述砂光装置(2)包括砂头(3)、砂带辊(4)和套在所述砂头(3)和砂带辊(4)外侧的砂带(34),同一砂光单元内的两个砂光装置(2)的砂头(3)位置相对设置,其中一个砂光装置(2)配有主动轮(7),另一个砂光装置(2)配有与所述主动轮(7)配合使用的从动轮(8)。

2. 根据权利要求1所述的双面立式曲面砂光机,其特征在于:所述主动轮(7)和从动轮(8)配有使其能够在水平方向移动的平移装置。

3. 根据权利要求2所述的双面立式曲面砂光机,其特征在于:砂光机的出料端设有刷料装置。

4. 根据权利要求3所述的双面立式曲面砂光机,其特征在于:所述刷料装置包括两个相对设置的刷轮(6)。

5. 根据权利要求1或2或3或4所述的双面立式曲面砂光机,其特征在于:砂光机包括两个以上所述砂光单元,沿着传送方向,不同砂光单元内的砂带(34)精度递增。

双面立式曲面砂光机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及砂光设备,具体为一种双面立式曲面砂光机。

背景技术

[0002] 现有因为材料形状的多面性,主要依靠手工、气动工具等,但是手工砂光效率低,质量因人而异,难于保证质量,又如公开号为 2455438 的中国实用新型专利公开一种曲物砂光机结构,但是其结构复杂,效率不够高,砂光精度有待提高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种结构简单、高效且可以进行曲面物双面同时砂光的双面立式曲面砂光机。

[0004] 本实用新型的技术解决方案是:双面立式曲面砂光机,包括一个以上的砂光单元,每个砂光单元包括两个相对设置砂光装置,砂光装置包括砂头、砂带辊和套在砂头和砂带辊外侧的砂带,同一砂光单元内的两个砂光装置的砂头位置相对设置,其中一个砂光装置配有主动轮,另一个砂光装置配有与主动轮配合使用的从动轮。通过主动轮和从动轮带动进来的工件进行传输,可进行流水线式作业,砂光单元的设置使得曲面物可以有效完成双面同时砂光作业。

[0005] 作为本实用新型的优选,主动轮和从动轮配有使其能够在水平方向移动的平移装置。根据不同形状的工件调整位置以配合生产。

[0006] 作为本实用新型的优选,砂光机的出料端设有刷料装置。

[0007] 作为本实用新型的优选,刷料装置包括两个相对设置的刷轮。

[0008] 上述两个优选方式可以使得砂光作业时工件上带有的粉尘、木屑等刷干净。

[0009] 作为本实用新型的优选,砂光机包括两个以上所述砂光单元,沿着传送方向,不同砂光单元内的砂带精度递增,有效提高了砂光的精度。

[0010] 本实用新型有益效果是:工件的砂光作业可以流水线式进行,从而提高生产效率,且结构简单,生产成本低,砂光的精度通过砂带精度和次序的控制得以有效提高,另外刷料装置还可以提升产品质量。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型实施例 1 的立体结构示意图;

[0012] 图 2 为本实用新型实施例 2 的立体结构示意图。

[0013] 图中, 2、砂光装置,3、刷头,4、砂带辊,34、砂带, 6、刷轮,7、主动轮,8、从动轮。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图以实施例对本实用新型作进一步详细说明。

[0015] 下列具体实施例仅仅是对本实用新型的解释,并不是对本实用新型的限制。

[0016] 实施例 1,如图 1 所示,双面立式曲面砂光机,包括两个砂光单元,每个砂光单元包括两个相对设置砂光装置 2,砂光装置 2 包括砂头 3、砂带辊 4 和套在砂头 3 和砂带辊 4 外侧的砂带 34,同一砂光单元内的两个砂光装置 2 的砂头 3 位置相对设置,其中一个砂光装置 2 配有主动轮 7,另一个砂光装置 2 配有与主动轮 7 配合使用的从动轮 8,沿着传送方向,不同砂光单元内的砂带 34 精度递增。

[0017] 主动轮 7 和从动轮 8 配有使其能够在水平方向移动的平移装置,砂光机的出料端设有刷料装置,刷料装置包括两个相对设置的刷轮 6。

[0018] 工作时,弧形等曲面工件通过主动轮 7 和从动轮 8 带入砂光机,经过砂光单元完成砂光,然后通过刷轮 6 刷干净后出料。

[0019] 实施例 2,如图 2 所示,其与实施例 1 的区别在于:砂光机只设有一个砂光单元。

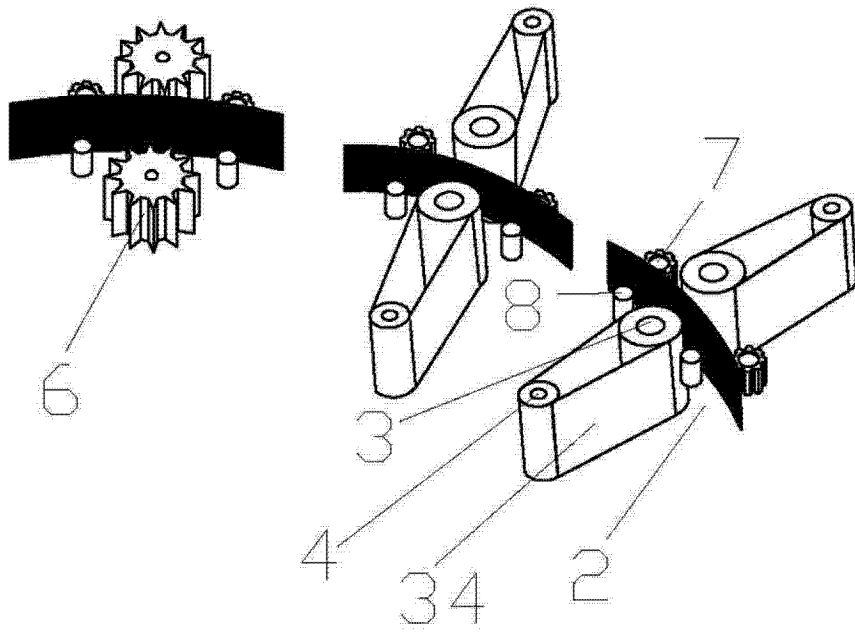


图 1

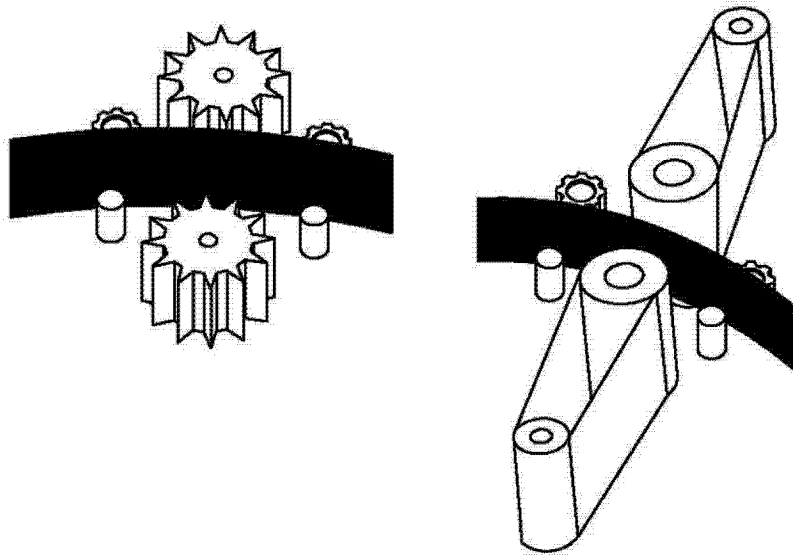


图 2