



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203792132 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 27

(21) 申请号 201420064979. 4

(22) 申请日 2014. 02. 13

(73) 专利权人 鲍成基

地址 223600 江苏省宿迁市贤官镇蒋园四组

(72) 发明人 鲍成基

(51) Int. Cl.

B24B 21/04 (2006. 01)

B24B 55/08 (2006. 01)

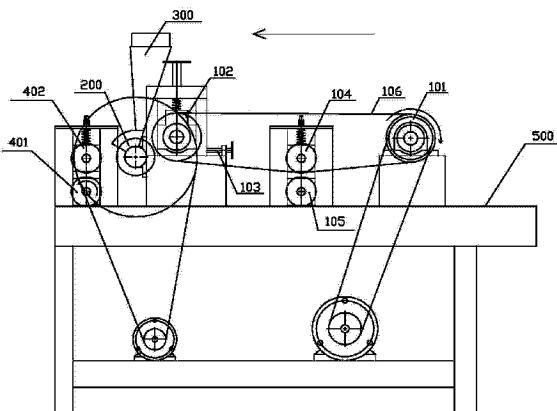
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

双面磨光机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种双面磨光机，包括机床支架、砂带传动组和多轴传送机构；所述砂带传动组安装在机床支架上，所述多轴传送机构安装在机床支架的末端；所述砂带传动组由若干砂带传动机构串联而成。本实用新型采用了多组砂带传送机构能够满足对木板正反面磨削的要求，一次磨削即可实现正反面的加工，省时高效，提高了工作效率。



1. 一种双面磨光机，其特征在于，包括机床支架、砂带传动组和多轴传送机构；所述砂带传动组安装在机床支架上，所述多轴传送机构安装在机床支架的末端；所述砂带传动组由若干砂带传动机构串联而成，所说砂带传动机构包括砂带、主传动轮、副传动轮、调紧装置、第一压紧滚轮、第一固定滚轮和砂带；所述砂带两端分别安装在主传动轮和副传动轮上，并通过调紧装置将其绷紧；所述调紧装置设置在所述副传动轮上；所述第一压紧滚轮和第一固定滚轮上下相互对应相互配合，安装于所述主传动轮与所述副传动轮之间；所述多轴传送机构包括第二压紧滚轮和第二固定滚轮；所述第二压紧滚轮和第二固定滚轮上下对应相互配合，安装于所述副传动轮的后面。

2. 如权利要求 1 所述双面磨光机，其特征在于，所述副传动轮上设置一减震装置。

3. 如权利要求 1 所述双面磨光机，其特征在于，所述第一压紧滚轮和第一固定滚轮采用高回力海绵、工程塑料或圆钢制成。

4. 如权利要求 1 所述双面磨光机，其特征在于，在所述副传动轮后端设有一除尘毛刷，所述除尘毛刷呈滚筒状，并由电机驱动连续旋转。

5. 如权利要求 4 所述双面磨光机，其特征在于，在所述除尘毛刷顶部设有一吸尘装置。

6. 如权利要求 1 所述双面磨光机，其特征在于，所述砂带传送组采用 3 组砂带传动机构。

双面磨光机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及板材加工设备技术领域,特别涉及一种双面磨光机。

背景技术

[0002] 在板材加工时经常会用到板材磨光机设备。然而现有的板材磨光设备往往一次只能磨光一面,而且在板材传送的过程中还需要人为协助传送,并需要反复操作才能磨光板材的两面,工作中会消耗大量的时间,工作效率非常低。

[0003] 此外,板材加工过程中会产生大量的木屑灰尘,这不仅对周边的环境造成了严重的污染,而且,木屑飞溅也容易伤人,因而为木材加工工作人员埋下了诸多安全隐患。

实用新型内容

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是:现有的磨光机工作效率低,磨光效果差,且产生的木屑和灰尘对周围环境造成了严重的污染。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0006] 一种双面磨光机,包括机床支架、砂带传动组和多轴传送机构;所述砂带传动组安装在机床支架上,所述多轴传送机构安装在机床支架的末端;所述砂带传动组由若干砂带传动机构串联而成,所说砂带传动机构包括砂带、主传动轮、副传动轮、调紧装置、第一压紧滚轮、第一固定滚轮和砂带;所述砂带两端分别安装在主传动轮和副传动轮上,并通过调紧装置将其绷紧;所述调紧装置设置在所述副传动轮上;所述第一压紧滚轮和第一固定滚轮上下相互对应相互配合,安装于所述主传动轮与所述副传动轮之间;所述多轴传送机构包括第二压紧滚轮和第二固定滚轮;所述第二压紧滚轮和第二固定滚轮上下对应相互配合,安装于所述副传动轮的后面。

[0007] 作为优选方案,所述副传动轮上设置一减震装置,可以有效减缓木板磨削时的震动。

[0008] 作为优选方案,所述第一压紧滚轮和第一固定滚轮采用高回力海绵、工程塑料或圆钢制成。

[0009] 作为优选方案,在所述副传动轮后端设有一除尘毛刷,所述除尘毛刷呈滚筒状,并由电机驱动连续旋转。

[0010] 作为优选方案,在所述除尘毛刷顶部设有一吸尘装置,从而与所述除尘毛刷配合工作,能够及时清除磨削产生的木屑及灰尘。

[0011] 作为优选方案,所述砂带传送组包括3个砂带传动机构。

[0012] 本实用新型的有益效果是:本实用新型采用了多组砂带传送机构能够满足对木板正反面磨削的要求,一次磨削即可实现正反面的加工,省时高效,提高了工作效率。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型单个砂带传动机构的结构示意图。

[0014] 图 2 是本实用新型多个砂带传动机构的结构示意图。

[0015] 其中：

[0016] 101- 主传动轮, 102- 副传动轮, 103- 调紧装置, 104- 第一压紧滚轮, 105- 第一固定滚轮, 106- 砂带；

[0017] 200- 除尘毛刷 ;300- 吸尘装置；

[0018] 401- 第二固定滚轮、402- 第二压紧滚轮；

[0019] 500- 机床支架。

具体实施方式

[0020] 以下结合附图讲解本实用新型的较佳实施例。

[0021] 实施例 1：如图 1 所示，为本实用新型组成的一个基本单元，即采用单组砂轮传动机构的双面磨光机结构，包括一机床支架 500，机床支架 500 前后分别安装了砂轮传动机构和多轴传送机构；其中，砂轮传动机构由安装在机床支架 500 最前端的主传动轮 101、安装在机床支架 500 后端的副传动轮 102、两端套在主传动轮 101 和副传动轮 102 上的砂带 106、安装在副传动轮 102 上用于绷紧砂带的调紧装置 103 以及安装于主传动轮 101 和副传动轮 102 之间用于压紧木材的第一压紧滚轮 104 和第一固定滚轮 105；多轴传送机构由一组相互配合的第二固定滚轮 401 和第二压紧滚轮 402 构成，第二固定滚轮 401 和第二压紧滚轮 402 安装于机床支架 500 的末端，用于将木材传送出机床支架，从而取代了人工拉取的方式，这样不仅节省人力成本，还提高了工作效率。为了减缓木板磨削时产生的震动，在副传动轮 102 上安装有一减震装置。

[0022] 另外，出于环保考虑，发明人在多轴传送机构和副传动轮之间设有相互配合的除尘毛刷 200 和吸尘装置 300，能够及时清除磨削过程中产生了木屑和灰尘，除尘毛刷 200 设计呈滚筒状。

[0023] 实施例 2：如图 2 所示为本发明的一种最佳实施例，采用了 3 组砂轮传动机构，其具体是将实施例 1 中所述的双面磨光机结构首尾串联在一起而成，这样不仅能够满足木板正反面磨削的要求，而且可以一次磨削即可实现正反面的加工，省时高效，提高工作效率。

[0024] 以上所述的利用较佳的实施例详细说明本实用新型，而非限制本实用新型的范围。本领域技术人员可通过阅读本发明后，做出细微的改变和调整，仍将不失为本实用新型的要义所在，亦不脱离本实用新型的精神和范围。

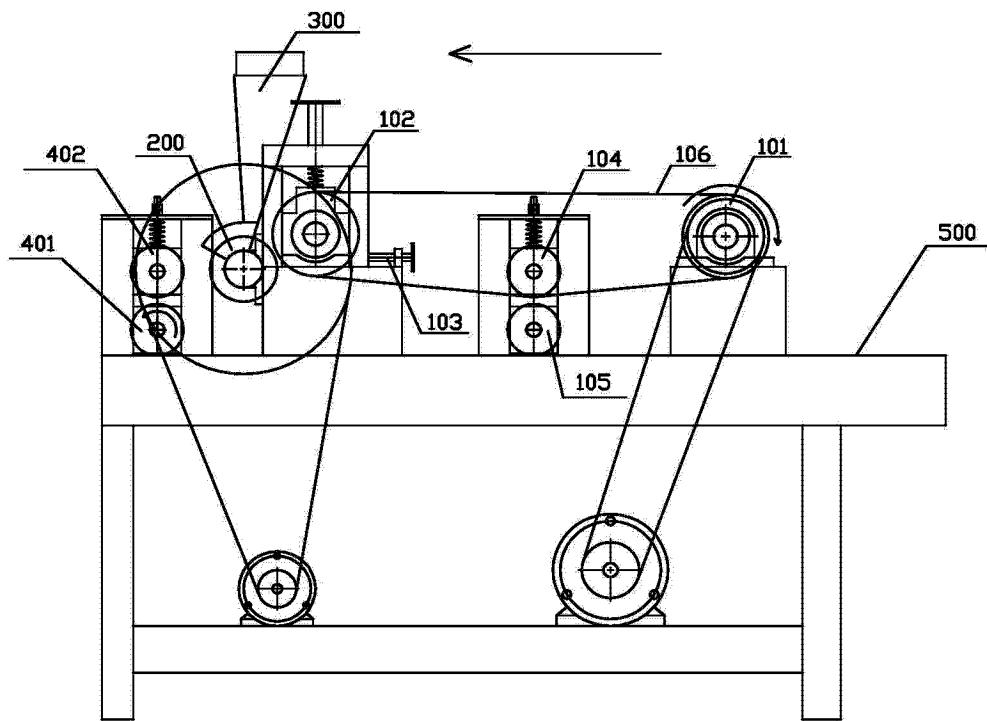


图 1

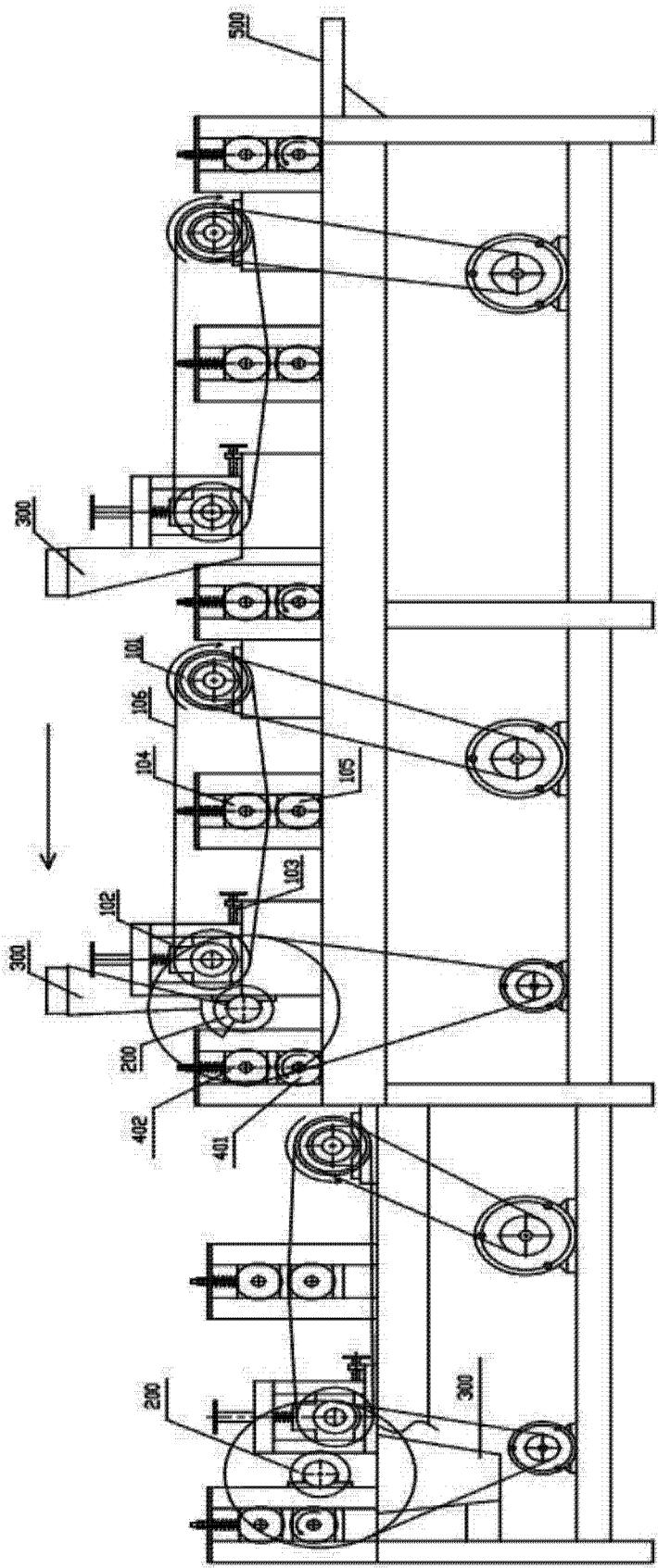


图 2