



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202763625 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 06

(21) 申请号 201220364372. 9

(22) 申请日 2012. 07. 26

(73) 专利权人 江苏特威机床制造有限公司

地址 225200 江苏省扬州市江都区龙川工业
园

(72) 发明人 顾平 顾冬平 周为庆 张超

(74) 专利代理机构 扬州市锦江专利事务所
32106

代理人 江平

(51) Int. Cl.

B24B 21/02 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

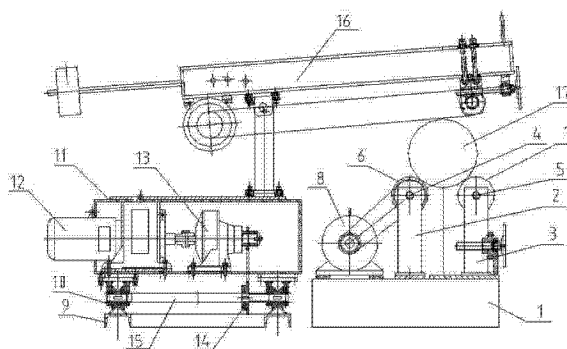
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

长杆自动打磨机

(57) 摘要

长杆自动打磨机, 涉及电力杆、路灯杆的圆周打磨技术领域。主动滚轮架中的一只转轴上连接滚轮驱动装置, 所述滚轮驱动装置布置在主动滚轮架底座上; 滚轮架的一侧布置打磨装置; 打磨装置连接在一行走装置上, 行走装置的下端连接行走轮, 行走轮配合在布置于滚轮底座一侧的轨道上; 行走装置内布置行走电机、减速装置。本实用新型可根据材质不同而使用不同打磨头, 还可根据客户需要而设置单头、双头、多头打磨头, 提高工作效率。



1. 长杆自动打磨机,其特征在于包括主动滚轮架、从动滚轮架,在主动滚轮架上分别通过转轴支撑成对的用于支撑工件的滚轮,主动滚轮架中的一只转轴上连接滚轮驱动装置,所述滚轮驱动装置布置在主动滚轮架底座上;在所述滚轮架的一侧布置打磨装置;所述打磨装置连接在一行走装置上,行走装置的下端连接行走轮,所述行走轮配合在布置于滚轮底座一侧的轨道上;在所述行走装置内布置行走电机、减速装置,所述减速装置的输入端连接在行走电机的输出端,所述减速装置的输出端连接所述行走轮的轮轴;所述轨道平行于所述滚轮的转轴。

长杆自动打磨机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电力杆、路灯杆行业的制造技术领域,特别是等径长杆及锥形杆管件的圆周打磨技术领域。

背景技术

[0002] 在电力杆或路灯杆生产中,长杆不锈钢管件、镀锌管件的打磨工作大多采用人工手持抛光机进行,其工作效率低下,劳动强度大,且环境恶劣,产品质量难以保障。

发明内容

[0003] 本实用新型目的是提出一种可改善工作环境、降低工人劳动强度、提高工作效率、提高产品质量的长杆自动打磨机。

[0004] 本实用新型包括主动滚轮架、从动滚轮架,在主动滚轮架上分别通过转轴支撑成对的用于支撑工件的滚轮,主动滚轮架中的一只转轴上连接滚轮驱动装置,所述滚轮驱动装置布置在主动滚轮架底座上;在所述滚轮架的一侧布置打磨装置;所述打磨装置连接在一行走装置上,行走装置的下端连接行走轮,所述行走轮配合在布置于滚轮底座一侧的轨道上;在所述行走装置内布置行走电机、减速装置,所述减速装置的输入端连接在行走电机的输出端,所述减速装置的输出端连接所述行走轮的轮轴;所述轨道平行于所述滚轮的转轴。

[0005] 成对的滚轮用于支撑待加工工件,通过滚轮驱动装置可使工件发生周向转动。通过行走电机控制减速装置,带动行走轮在轨道上行进,从而使打磨装置可沿工件的长度方向作运动,实现对长杆管件纵向进给加工。行走装置及滚轮驱动装置均采用调速电机,可实现工件转速及打磨装置行走速度调节。

[0006] 本实用新型可根据材质不同而使用不同打磨头,还可根据客户需要而设置单头、双头、多头打磨头,提高工作效率。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的一种结构示意图。

具体实施方式

[0008] 图1所示,在本实用新型包含两组滚轮架:一组为主动滚轮架,一组为从动滚轮架。

[0009] 主动滚轮架底座1上布置两组滚轮支架2、3,在两组滚轮支架2、3的上方通过转轴4、5支撑成对的用于支撑工件的滚轮6、7。

[0010] 在滚轮6中的转轴4上连接滚轮驱动装置8,滚轮驱动装置8布置在滚轮底座1上。

[0011] 从动滚轮架不含驱动装置。

- [0012] 在滚轮底座的一侧布置平行的两根轨道 9, 轨道 9 还平行于滚轮 6、7 的转轴 4、5。
- [0013] 在一行走装置 11 的下端连接行走轮 10, 行走轮 10 配合在两根轨道 9 上。
- [0014] 在行走装置 11 内布置行走电机 12、减速装置 13, 减速装置 13 的输入端连接在行走电机 12 的输出端, 减速装置 13 的输出端通过传动轮 14 连接行走轮 10 的轮轴 15。
- [0015] 在行走装置 11 的上方布置打磨装置 16。
- [0016] 图 1 中 17 为工件。

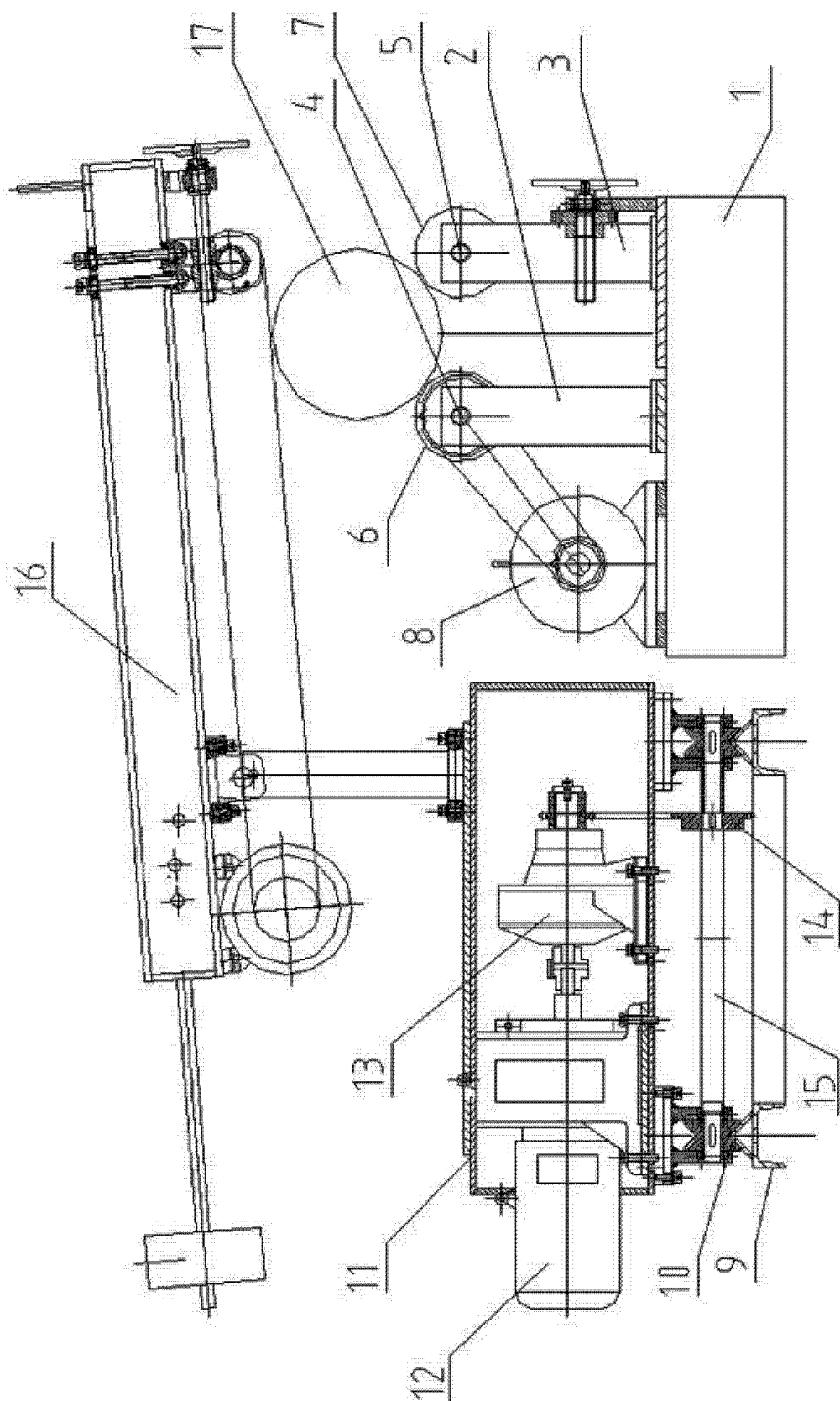


图 1