



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103286650 A

(43) 申请公布日 2013. 09. 11

(21) 申请号 201310230286. 8

(22) 申请日 2013. 06. 11

(71) 申请人 乳山市宏远机床制造有限公司

地址 264500 山东省威海市乳山市开发街
17 号

(72) 发明人 王洪仁 王玉珍 宫清伟

(51) Int. Cl.

B24B 7/17(2006. 01)

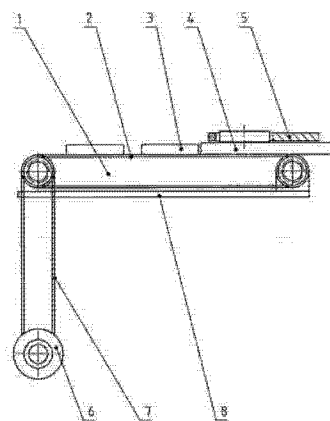
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种立式双端面磨床专用自动出料装置

(57) 摘要

本发明涉及一种立式双端面磨床专用自动出料装置,由传送器、支架、工件、送料台、送料圆盘等组成,其特征在于:送料圆盘下端设有送料台,送料台下侧设有传送器,工件在传送器上运动,通过支架将传送器固定在床身上,且有设计合理,结构简单,维护方便等优点。



1. 一种立式双端面磨床专用自动出料装置,设有传送器、支架、工件、送料台、送料圆盘,其特征在于:所述的传送器呈水平放置,传送器下端设有支架,用于固定传送器;所述的送料台在传送器的右端上侧,送料台位于传送器正上方的位置开有凹形槽;所述的送料圆盘在送料台上方,用于磨削工件并将磨削好的工件带到送料台的凹形槽位置;工件在传送器的上表面经传送器传送离开机床。

2. 根据权利要求1所述的立式双端面磨床专用自动出料装置,其特征在于:所述的传送器设有减速机、链条、链轮、轴承、轴、支架、胶带,链轮下侧设有链条,链条下侧设有减速机,链轮一端设有轴,用于带动轴的转动,轴外侧设有支架,用于支撑轴,轴与支架之间设有轴承,便于轴的转动,在轴的右侧设有胶带,胶带右侧同样设有一套轴及固定装置。

一种立式双端面磨床专用自动出料装置

技术领域

[0001] 本发明涉及双端面磨床出料领域,具体地说是一种立式双端面磨床专用自动出料装置。

背景技术

[0002] 目前,针对立式双端面磨床的出料,以前都是采用人工手动出料的,由于需要长时间出料,人工操作很容易出现疲劳,只能降低送料圆盘转速,使得磨削及出料效率降低。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是克服上述现有技术的不足,提供一种持续性好、稳定性高、且能降低工人劳动强度,保证机床生产效率的出料装置。

[0004] 本发明解决上述问题所采取的技术方案是:一种立式双端面磨床专用自动出料装置,设有传送器、支架、工件、送料台、送料圆盘,其特征在于:所述的传送器呈水平放置,传送器下端设有支架,用于固定传送器;所述的送料台在传送器的右端上侧,送料台位于传送器正上方的位置开有凹形槽;所述的送料圆盘在送料台上方,用于磨削工件并将磨削好的工件带到送料台的凹形槽位置;工件在传送器的上表面经传送器传送离开机床。

[0005] 本发明所述的传送器设有减速机、链条、链轮、轴承、轴、支架、胶带,链轮下侧设有链条,链条下侧设有减速机;链轮一端设有轴,用于带动轴的转动,轴外侧设有支架,用于支撑轴,轴与支架之间设有轴承,便于轴的转动;在轴的右侧设有胶带,胶带右侧同样设有一套轴及固定装置。

[0006] 本发明由于采取上述结构,将传送结构引入到送料盘下方后,可实现工件的自动出料,降低了工人的劳动强度,提高了机床的生产效率。

附图说明

[0007] 图1为本发明的主视图;

图2为本发明的俯视图。

[0008] 图中标记为:1. 传送器,2. 胶带,3. 工件,4. 送料台,5. 送料圆盘,6. 减速机,7. 链条,8. 支架,9. 链轮,10. 轴承,11. 轴,12. 支架。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图对本发明做进一步描述:

如图1、图2所示,本发明涉及一种立式双端面磨床专用自动出料装置,设有传送器1、支架8、工件3、送料台4、送料圆盘5,其特征在于:所述的传送器1呈水平放置,传送器1下端设有支架8,用于固定传送器1;所述的送料台4在传送器1的右端上侧,送料台4位于传送器1正上方的位置开有凹形槽;所述的送料圆盘5在送料台4上方,用于磨削工件3并将磨削好的工件3带到送料台4的凹形槽位置;工件3在传送器1的上表面经传送器1传

送离开机床。

[0010] 本发明所述的传送器 1 设有减速机 6、链条 7、链轮 9、轴承 10、轴 11、支架 12、胶带 2,链轮 9 下侧设有链条 7,链条 7 下侧设有减速机 6;链轮 9 一端设有轴 11,用于带动轴 11 的转动,轴 11 外侧设有支架 12,用于支撑轴 11,轴 11 与支架 12 之间设有轴承 10,便于轴 11 的转动;在轴 11 的右侧设有胶带 2,胶带 2 右侧同样设有一套轴及固定装置。

[0011] 本发明使用时,开启减速机 6,减速机 6 带动链条 7 转动,链条 7 上端带动链轮 9 转动,链轮 9 带动轴 11 转动,轴 11 带动胶带 2 开始转动,此时,工件 3 在送料圆盘 5 的圆孔中跟随送料圆盘 5 转动,当工件 3 转动胶带 2 正上方时,工件 3 落到胶带 2 上,随着胶带 2 转动,工件 3 离开机床,完成工件 3 的自动出料。

[0012] 本发明可用于立式双端面磨床的出料,且可实现工件的自动出料,减轻了工人的劳动强度,同时提高了磨削效率。

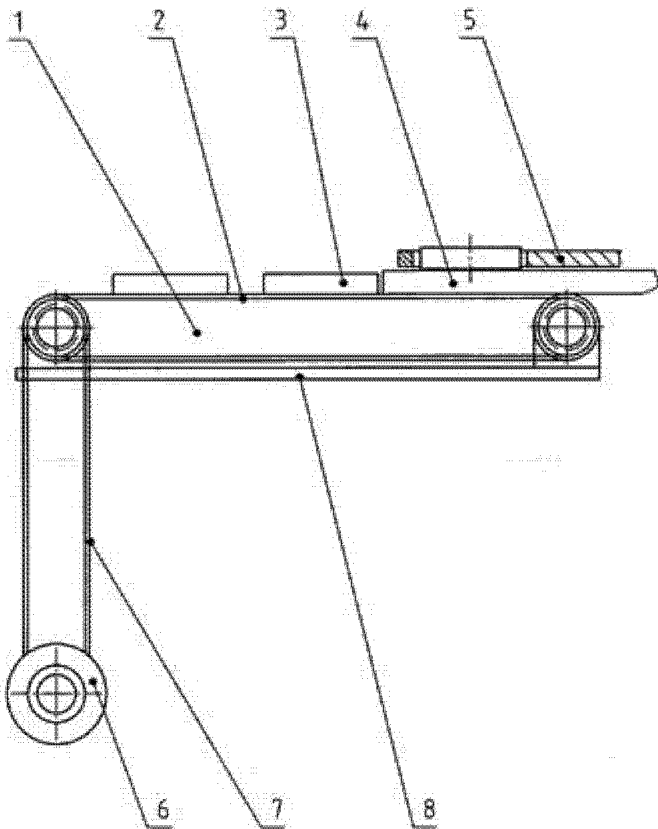


图 1

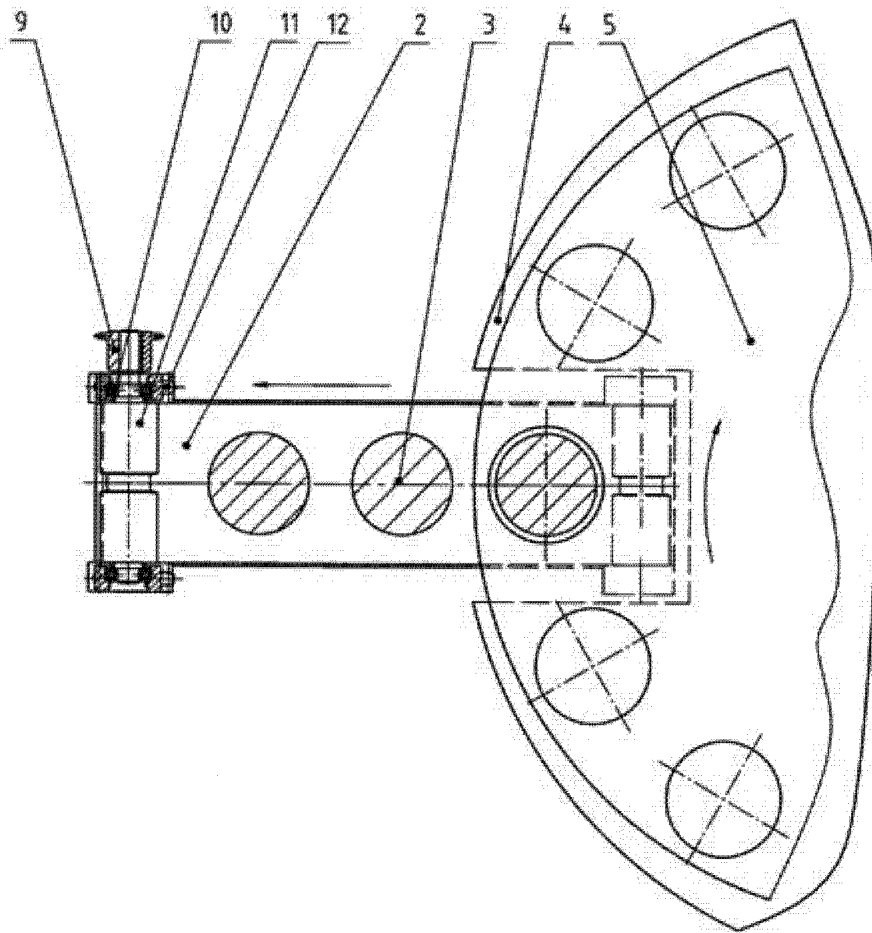


图 2