



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104625909 B

(45)授权公告日 2018.04.27

(21)申请号 201510050202.1

B24B 47/16(2006.01)

(22)申请日 2015.02.02

(56)对比文件

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 104625909 A

CN 204639825 U, 2015.09.16,
CN 203077094 U, 2013.07.24,
CN 203156518 U, 2013.08.28,
CN 201519898 U, 2010.07.07,
WO 00/54932 A1, 2000.09.21,

(43)申请公布日 2015.05.20

(73)专利权人 朱维俊
地址 528000 广东省佛山市禅城区岭南大
道北90号701房

审查员 王锋

专利权人 苏连华

(72)发明人 朱维俊 苏连华

(74)专利代理机构 深圳市神州联合知识产权代
理事务所(普通合伙) 44324
代理人 王志强

(51)Int.Cl.

B24B 7/22(2006.01)

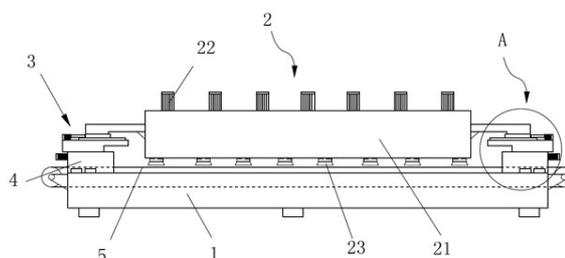
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种石英石板材抛光机

(57)摘要

一种石英石板材抛光机,包括一基座,设置在基座上用于输送石英板材的传送带,在传送带上方设有打磨组件,其特征在于:所述基座两端均设有在宽度方向上横跨基座的横梁,两根横梁上均设置有旋转机构,所述旋转机构包括一个在横梁上转动的主动旋臂,以及一端与主动旋臂连接的从动旋臂,所述打磨组件的机架两端分别与从动旋臂的另一端连接,所述横梁上设置有旋转驱动电机,打磨组件可在旋转机构的带动下,在基座的上表面做曲线摆动。本发明的石英石板材抛光机,石英板材抛光加工过程中具有生产效率高,抛光效果好的特点。



1. 一种石英石板材抛光机,包括一基座(1),设置于在基座(1)上表面用于输送石英板材的传送带(5),所述传送带(5)设于基座(1)上表面中部并在基座(1)长度方向上延伸;在传送带(5)上方设有打磨组件(2),所述打磨组件(2)包括机架(21),在机架(21)上安装有若干个磨盘驱动电机(22),所述机架(21)的下方安装有若干个磨盘(23),磨盘驱动电机(22)的旋转轴向下延伸并与磨盘(23)连接,其特征在于:所述基座(1)两端均设有在宽度方向上横跨基座(1)的横梁(4),两根横梁(4)上均设置有旋转机构(3),所述旋转机构(3)包括一个在横梁(4)上转动的主动旋臂(31),以及一端与主动旋臂(31)连接的从动旋臂(34),所述打磨组件(2)的机架(21)两端分别与从动旋臂(34)的另一端连接,所述横梁(4)上设置驱动主动旋臂(34)旋转的旋转驱动电机(35),打磨组件(2)在旋转机构(3)的带动下,在基座(1)的上做曲线摆动;所述旋转机构(3)的主动旋臂(31)上表面设有在主动旋臂(31)长度方向上延伸的滑轨(32),滑轨(32)上安装有滑座(33),所述从动旋臂(34)安装于滑座(33)上,从动旋臂(34)可在滑座(33)上旋转;所述主动旋臂(31)的上表面还设有调节滑座(33)在滑轨(32)上位置的位置调节电机(36),位置调节电机(36)与滑座(33)通过一根牵引轴连接,位置调节电机(36)通过牵引轴调节滑座(33)在滑轨(32)上的位置改变旋转机构(3)的旋转半径,从而改变打磨组件(2)在基座(1)上表面运动的曲线轨迹;所述若干个磨盘驱动电机(22)在机架(21)长度方向上直线均匀排列,所述每个磨盘(23)的附近均设有抛光剂喷头。

一种石英石板材抛光机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种抛光加工设备,特别涉及一种石英石板材抛光机。

背景技术

[0002] 人造石英板材制造出来后表面一般比较粗糙,需要对其进行抛光处理。而现有的石英石板材抛光机的抛光组件运动方式一般是直线来回往复运动,采用此种运动方式对石英石板材进行抛光加工时,石英石板材中间部位加工较多,两边部位加工较少,不仅加工效率比较低,并且抛光效果有待提高。

发明内容

[0003] 针对现有石英石板材抛光机采用直线往复运动方式,抛光加工效率较低,抛光效果有待提高的问题。本发明提出了一种设有旋转机构的石英石板材抛光机,其打磨组件可在旋转机构的带动下作曲线运动。

[0004] 本发明的技术方案如下:

[0005] 一种石英石板材抛光机,包括一基座,设置于在基座上表面用于输送石英板材的传送带,所述传送带设于基座上表面中部并在基座长度方向上延伸;在传送带上方设有打磨组件,所述打磨组件包括机架,在机架上安装有若干个磨盘驱动电机,所述机架的下方安装有若干个磨盘,磨盘驱动电机的旋转轴向下延伸并与磨盘连接,所述基座两端均设有在宽度方向上横跨基座的横梁,两根横梁上均设置有旋转机构,所述旋转机构包括一个在横梁上转动的主动旋臂,以及一端与主动旋臂连接的从动旋臂,所述打磨组件的机架两端分别与从动旋臂的另一端连接,所述横梁上设置有旋转驱动电机,打磨组件可在旋转机构的带动下,在基座的上表面做曲线摆动。

[0006] 进一步地,所述旋转机构的主动旋臂上表面设有在主动旋臂长度方向上延伸的滑轨,滑轨上安装有滑座,所述从动旋臂安装于滑座上,从动旋臂可在滑座上旋转。

[0007] 进一步地,所述主动旋臂的上表面还设有调节滑座在滑轨上位置的位置调节电机,位置调节电机与滑座通过一根牵引轴连接,位置调节电机可通过牵引轴调节滑座的位置改变旋转机构的旋转半径,从而改变打磨组件在基座上表面运动的曲线轨迹。

[0008] 进一步地,所述若干个磨盘驱动电机在机架长度方向上直线均匀排列,所述每个磨盘的附近均设有抛光剂喷头。

[0009] 本发明有益效果:本发明的石英石板材抛光机,其打磨组件两端连接有旋转机构,打磨组件可在旋转机构的带动下,在石英板材表面做曲线往复运动,在石英板材抛光加工过程中具有生产效率高,抛光效果好的特点。

附图说明

[0010] 图1为本发明的主视图;

[0011] 图2为图1的A局部放大示意图。

[0012] 图中所示:基座1、打磨组件2、旋转机构3、横梁4、传送带5、机架21、磨盘驱动电机22、磨盘23、主动旋臂31、滑轨32、滑座33、从动旋臂34、旋转驱动电机35、位置调节电机36。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图并通过具体实施例对本发明作进一步具体说明。

[0014] 如图1、图2所示的一种石英石材抛光机,包括一基座1,设置在基座1上表面用于输送石英石材的传送带5,所述传送带5设于基座1上表面中部并在基座1长度方向上延伸;在传送带5上方设有打磨组件2,所述打磨组件2包括机架21,在机架21上安装有若干个磨盘驱动电机22,所述若干个磨盘驱动电机22在机架21长度方向上直线均匀排列。所述机架21的下方安装有若干个磨盘24,磨盘驱动电机22的旋转轴向下延伸并与磨盘24连接,所述每个磨盘24的附近均设有抛光剂喷头,所述抛光机外部设有管道连接到抛光剂喷头上。

[0015] 所述基座1两端均设有在宽度方向上横跨基座1的横梁4,两根横梁4上均设置有旋转机构3,所述旋转机构3包括一个在横梁4上转动的主动旋臂31,以及一端与主动旋臂31连接的从动旋臂34,所述打磨组件2的机架21两端分别与从动旋臂34的另一端连接,所述横梁4上设置有旋转驱动电机35,打磨组件2可在旋转机构3的带动下,在基座1的上表面做曲线摆动。

[0016] 所述旋转机构3的主动旋臂31上表面设有在主动旋臂31长度方向上延伸的滑轨32,滑轨32上安装有滑座33,所述从动旋臂34安装于滑座33上,从动旋臂34与滑座33为旋转法兰盘连接,从动旋臂34可在滑座33上旋转。所述主动旋臂31的上表面还设有调节滑座33在滑轨32上位置的位置调节电机36,位置调节电机36与滑座33通过一根牵引轴连接,位置调节电机36可通过牵引轴调节滑座33的位置改变旋转机构3的旋转半径,从而改变打磨组件2在基座1上表面运动的曲线轨迹。

[0017] 在石英板材加工过程,石英板材由传送带5输送到打磨组件2的下方,打磨组件2在旋转机构3的带动下在石英板材上表面作曲线运动,磨盘24旋转对石英板材进行抛光处理,在磨盘24旋转的同时,抛光剂喷头喷出抛光剂进行润滑,并进一步提高抛光表面品质,由于打磨组件2在石英板上做曲线运动,速度均匀连贯且比较快,并且石英板表面各个部位受力均匀,使得本发明的石英石材抛光机具有加工效率高,抛光效果好的特点。

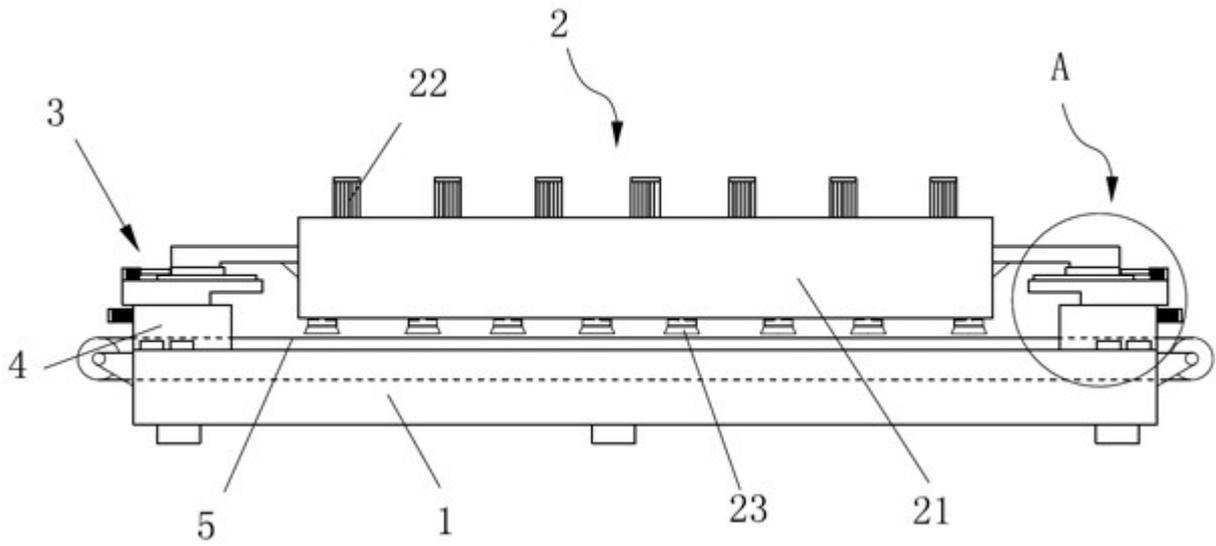


图1

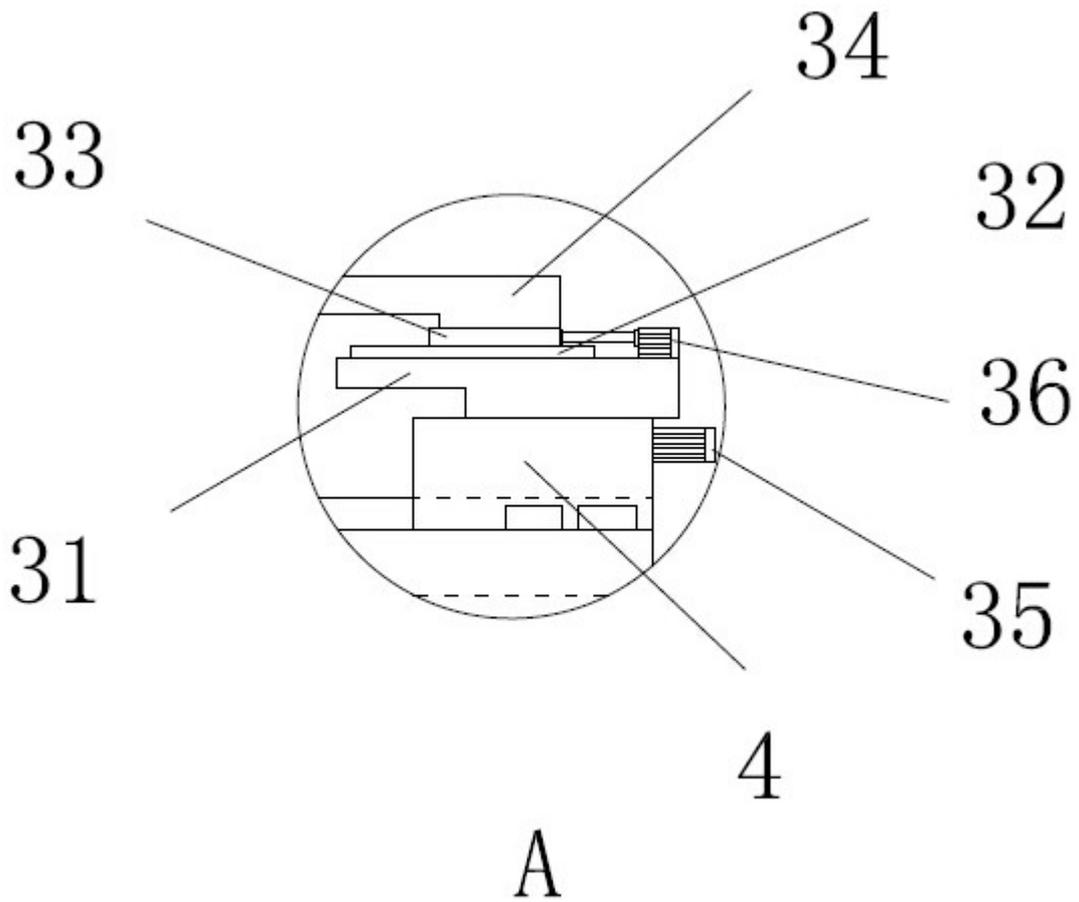


图2