



(12) 实用新型专利申请说明书

[21] 申请号 89209387.0

[51] Int.Cl³
B24B 7/22

(43) 公告日 1990年2月21日

[22] 申请日 89.8.1
 [71] 申请人 张鹏仁
 地址 辽宁省沈阳市铁西区景星街二段四号
 110025
 [72] 设计人 张鹏仁

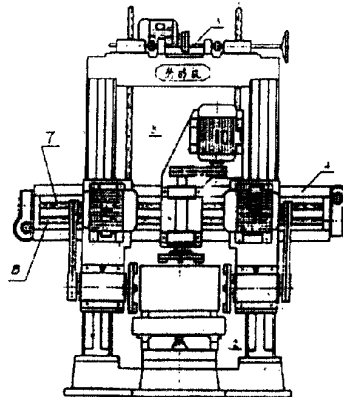
[74] 专利代理机构 沈阳市专利事务所
 代理人 于 菲

说明书页数: 2 附图页数: 3

B4 实用新型名称 磨砖机

B7 摘要

本实用新型为一种新型磨床,它适合于磨削各种耐火砖。以前由于磨床上仅具有一组磨具,所以对耐火砖要各面逐一磨削,这样不仅劳动强度大,而且不能保证产品质量。本实用新型设有二组或三组磨削机构,可以三面或二面同时磨削,并可二侧同时进刀,既省时,又省力,可提高工效2倍,而且不用任何卡具固定工件,同时使工件加工质量得到保证。如果磨具采用楔形磨块及楔形槽的安装方式,可以使更换磨具时间缩短在一分钟以内。



△
10
▽

(续前页)

权 利 要 求 书

1. 一种磨削机床，它包括机体、可移动的工作台及磨削机构，其特征在于磨削机构包括一套平面磨削机构和两套侧面磨削机构或者只包括两套侧面磨削机构。

2. 根据权利要求1所述的磨削机床，其特征在于磨削机构的磨具由二块以上磨块组成，磨块通过楔面槽安装在磨削盘上或者用螺钉固定在磨削盘上。

磨 砖 机

本实用新型涉及一种新型磨床，它适合于各种耐火材料表面的磨削。

以前耐火材料的磨削是采用一个圆砂轮或一组金钢石组合锯片的机构，这种机构对于耐火材料的磨削效率非常低，同时由于锡槽底砖新产品的出现，对于加工的要求特别高，采用原有设备对其各平面逐一进行磨削，不仅浪费大量的人力、时间，同时加工精度达不到要求，影响产品质量。

本实用新型的目的在于提供一种新型磨削机床，它可以提高加工质量，并节省时间及人力。

本实用新型的目的是这样实现的，在一个磨床机体上安装有二套或三套磨削机构，其中包括二套侧面磨削机构或者是二套侧面磨削机构和一套平面磨削机构，分别由电机带动磨具旋转，磨削机构在机体上的移动是由电机通过调速器，并通过丝杠来实现的，磨具可以采用现有技术中的圆砂轮或组合锯片，也可以由二个以上磨块组成，磨块的固定可以采用楔形安装方式，也可以采用螺钉固定方式。

本实用新型采用了二面或三面同时磨削加工的方法及相应的结构，所以被加工件可以自动找正，而且不用任何夹具，并可双向进刀，比一般单面磨床，可提高工效2倍以上，既省时、省力，又确

保证了工件的加工精度，其垂直度可以保证在 ± 0.10 毫米以内，平行度可以保证在 ± 0.02 毫米以内， 90° 角的误差可以保证在 $\pm 0.02^\circ$ 度，如果磨块采用楔形安装方式，可以使更换磨块的时间缩短在一分钟以内。

下面结合实施例及其附图对本实用新型作进一步详细的描述。

图1是本实用新型一种具体实施例的正面示意图。

图2是磨削机构的结构示意图。

图3是图2的侧视图。

图4是磨具的安装示意图。

图5是图4的俯视图。

参照图1~5，图中1为磨床机体，2为工作台，被加工工件安放在工作台2上，工作台2可以水平纵向行走，5和6均为磨削机构，三组磨削机构均安装在横梁4上，通过丝杠7带动平面磨削机构5的水平行走，通过两端分别为左、右旋螺纹的丝杠8带动二组侧面磨削机构6双向同时进刀，横梁4的升降是通过升降机构3带动的。

磨削机构5和6均是由电机通过皮带轮带动磨削轴旋转，磨削轴端固定安装有磨削盘9，磨削盘9上带有四个楔形槽，楔形的磨块10沿其楔面插入到槽中，通过磨削盘9旋转时的离心力卡紧。

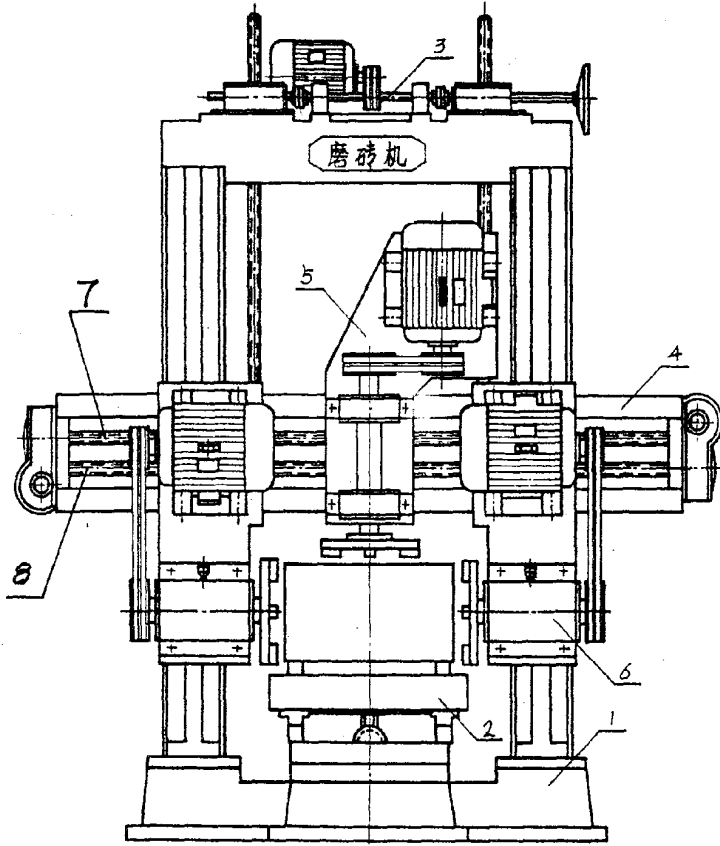


图 1

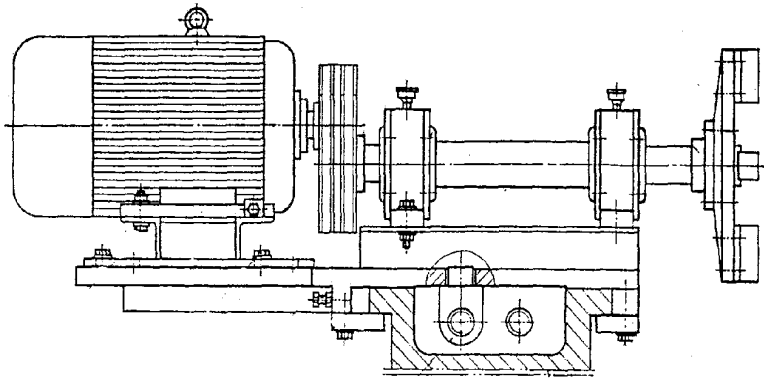


图 1

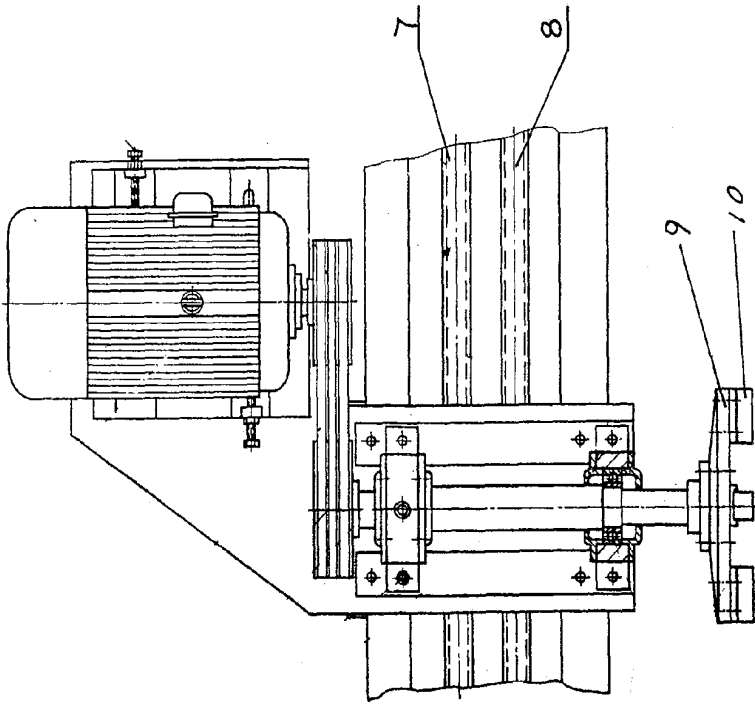


图 2

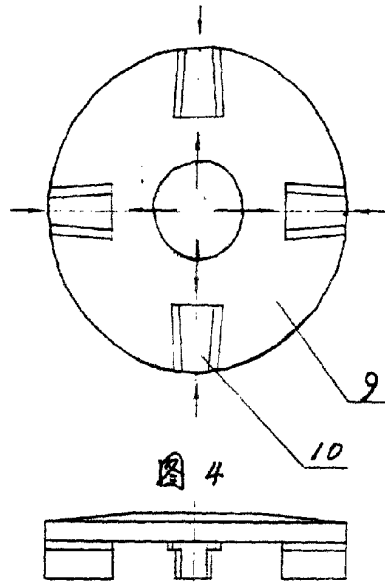


图 5