



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102744679 A

(43) 申请公布日 2012. 10. 24

(21) 申请号 201210223384. 4

(22) 申请日 2012. 06. 17

(71) 申请人 淮北宇光纺织器材有限公司

地址 235047 安徽省淮北市杜集区矿山集镇
淮北宇光纺织器材有限公司

(72) 发明人 葛成光 李玉中

(51) Int. Cl.

B24B 41/06 (2012. 01)

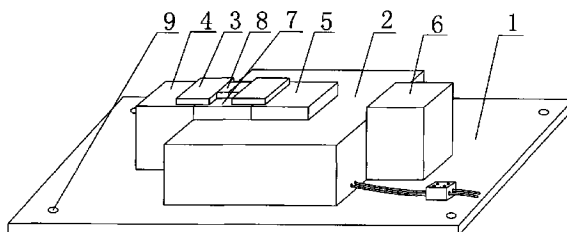
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 发明名称

针布冲齿下刀模的磨削夹具

(57) 摘要

本发明公开了一种针布冲齿下刀模的磨削夹具,涉及一种针布冲齿下刀模的磨削工具。本发明解决了目前平台钳夹持针布冲齿下刀模利用磨床修磨而存在产品的垂直度达不到要求等问题。该针布冲齿下刀模的磨削夹具设置有支撑座、与电源相接的线圈及固定板,所述支撑座的底座上设置有与磨床通过螺栓连接的固定孔;所述线圈被固定于铁芯吸附平台一及铁芯吸附平台三之间,铁芯吸附平台二被固定于线圈的中间;所述固定板为长方形铁板,固定板放置于铁芯吸附平台一、铁芯吸附平台二或铁芯吸附平台三上且位于针布冲齿下刀模的一侧。该针布冲齿下刀模的磨削夹具结构简单、操作方便且省时省力。



1. 一种针布冲齿下刀模的磨削夹具,其特征在于,所述针布冲齿下刀模的磨削夹具设置有支撑座、与电源相接的线圈及固定板,所述支撑座的底座上设置有铁芯吸附平台一、铁芯吸附平台二及铁芯吸附平台三,所述铁芯吸附平台一、铁芯吸附平台二及铁芯吸附平台三的端面均为长方形,所述支撑座的底座上设置有与磨床通过螺栓连接的固定孔;所述线圈被固定于铁芯吸附平台一及铁芯吸附平台三之间,铁芯吸附平台二被固定于线圈的中间;所述固定板为长方形铁板,固定板放置于铁芯吸附平台一、铁芯吸附平台二或铁芯吸附平台三上且位于针布冲齿下刀模的一侧。

2. 根据权利要求1所述的针布冲齿下刀模的磨削夹具,其特征在于,所述铁芯吸附平台一、铁芯吸附平台二及铁芯吸附平台三高于线圈的高度,所述固定板为两块。

3. 根据权利要求2所述的针布冲齿下刀模的磨削夹具,其特征在于,铁芯吸附平台一、铁芯吸附平台二及线圈之间设置一磨削吸盘,所述磨削吸盘的顶端面与铁芯吸附平台一及铁芯吸附平台二在同一水平面上并与铁芯吸附平台一及铁芯吸附平台二焊接固定。

针布冲齿下刀模的磨削夹具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种针布冲齿下刀模的磨削工具,具体涉及一种针布冲齿下刀模的磨削夹具。

背景技术

[0002] 目前,对针布冲齿下刀模进行磨削用的磨床上的夹具一般是平台钳,即由平台钳的伸缩螺杆上的夹板进退将针布冲齿下刀模夹住或取出,对被夹住的针布冲齿下刀模由磨床上磨削刀具进行修磨。但针布冲齿下刀模是一个体积较小的长方体,实际运用时对针布冲齿下刀模相邻两面垂直度的精度要求高且误差不得超过 0.01mm,而在使用平台钳对针布冲齿下刀模进行夹持时又很难一次达到垂直度的精度要求,因为平台钳的夹板端面及夹板相对的平台钳夹持面不能完全规整一致而导致针布冲齿下刀模一侧面被磨削后再磨削相邻的一面是很不容易达到规定的垂直度要求,因此操作人员操作时需要平台钳内针布冲齿下刀模反复地进行校正才有可能达到标准,这也很难保证针布冲齿下刀模有较高的成品率,另一方面也费力费时,严重影响生产效率。

发明内容

[0003] 本发明的目的是为了克服现有技术中的不足,提供了一种结构简单、操作方便且省时省力的针布冲齿下刀模的磨削夹具。

[0004] 为实现上述目的,本发明提供一种针布冲齿下刀模的磨削夹具设置有支撑座、与电源相接的线圈及固定板,所述支撑座的底座上设置有铁芯吸附平台一、铁芯吸附平台二及铁芯吸附平台三,所述铁芯吸附平台一、铁芯吸附平台二及铁芯吸附平台三的端面均为长方形,所述支撑座的底座上设置有与磨床通过螺栓连接的固定孔;所述线圈被固定于铁芯吸附平台一及铁芯吸附平台三之间,铁芯吸附平台二被固定于线圈的中间;所述固定板为长方形铁板,固定板放置于铁芯吸附平台一、铁芯吸附平台二或铁芯吸附平台三上且位于针布冲齿下刀模的一侧。

[0005] 所述铁芯吸附平台一、铁芯吸附平台二及铁芯吸附平台三高于线圈的高度,所述固定板为两块。

[0006] 铁芯吸附平台一、铁芯吸附平台二及线圈之间设置一磨削吸盘,所述磨削吸盘的顶端面与铁芯吸附平台一及铁芯吸附平台二在同一水平面上并与铁芯吸附平台一及铁芯吸附平台二焊接固定。

[0007] 本发明的有益效果:本发明的针布冲齿下刀模的磨削夹具结构简单,制造容易;避免了利用平台钳两侧面对针布冲齿下刀模进行夹持而存在针布冲齿下刀模相邻两侧面被磨削后的垂直度很难达到标准要求,本发明的磨削夹具采用电磁吸盘只对针布冲齿下刀模的一个侧面进行吸附固定从而保证了针布冲齿下刀模相邻两侧面被磨削后的垂直度符合标准;另一方面本发明的夹具上同时可以放置多个针布冲齿下刀模并在磨床上进行磨削,大大地提高了工作效率;使用本发明的磨削夹具操作方便,减少了劳动强度,节约了时

间,极大地提高了生产效率,降低了企业的生产成本。

[0008] 下面结合附图对本发明的针布冲齿下刀模的磨削夹具作进一步说明。

附图说明

[0009] 图 1 是本发明实施例一的结构示意图;

[0010] 图 2 是本发明实施例一的使用状态示意图;

[0011] 图 3 是本发明实施例二的结构示意图;

[0012] 图 4 是本发明实施例二的使用状态示意图。

[0013] 图中:1、支撑座,2、线圈,3、固定板,4、铁芯吸附平台一,5,铁芯吸附平台二,6、铁芯吸附平台三,7、磨削吸盘,8、针布冲齿下刀模,9、固定孔。

具体实施例

[0014] 实施例一如图 1、图 2 所示,本实施例的针布冲齿下刀模的磨削夹具设置有支撑座 1、与电源相接的线圈 2 及固定板 3。支撑座 1 的底座上设置有铁芯吸附平台一 4、铁芯吸附平台二 5 及铁芯吸附平台三 6,铁芯吸附平台一 4、铁芯吸附平台二 5 及铁芯吸附平台三 6 的端面均为长方形,支撑座 1 的底座上设置有与磨床通过螺栓连接的固定孔 7。线圈 2 被固定于铁芯吸附平台一 4 及铁芯吸附平台三 6 之间,铁芯吸附平台二 5 被固定于线圈 2 的中间。固定板 3 为长方形铁板,固定板 3 放置于铁芯吸附平台一 4、铁芯吸附平台二 5 或铁芯吸附平台三 6 上且位于针布冲齿下刀模 8 的一侧。铁芯吸附平台一 4、铁芯吸附平台二 5 及铁芯吸附平台三 6 高于线圈 2 的高度,固定板 3 为两块。

[0015] 实施例二如图 3、图 4 所示,铁芯吸附平台一 4、铁芯吸附平台二 5 及线圈 2 之间设置一磨削吸盘 7,磨削吸盘 7 的顶端面与铁芯吸附平台一 4 及铁芯吸附平台二 5 在同一水平面上并与铁芯吸附平台一 4 及铁芯吸附平台二 5 焊接固定。本实施例的针布冲齿下刀模的磨削夹具的其它设置与实施例一同。

[0016] 将针布冲齿下刀模 8 需要磨削面的相对的一面放置到铁芯吸附平台二 5 或磨削吸盘 7 上并将固定板 3 紧贴到针布冲齿下刀模 8 的两侧后再对线圈 2 通电,线圈通电后也可对固定板 3 及针布冲齿下刀模 8 的位置作调整以便适合操作,再由磨床上的磨削工具对针布冲齿下刀模 8 进行加工。本发明的磨削夹具采用电磁吸盘只对针布冲齿下刀模 8 的一个侧面进行吸附固定从而保证了针布冲齿下刀模 8 相邻两侧面被磨削后的垂直度符合产品规定的要求。

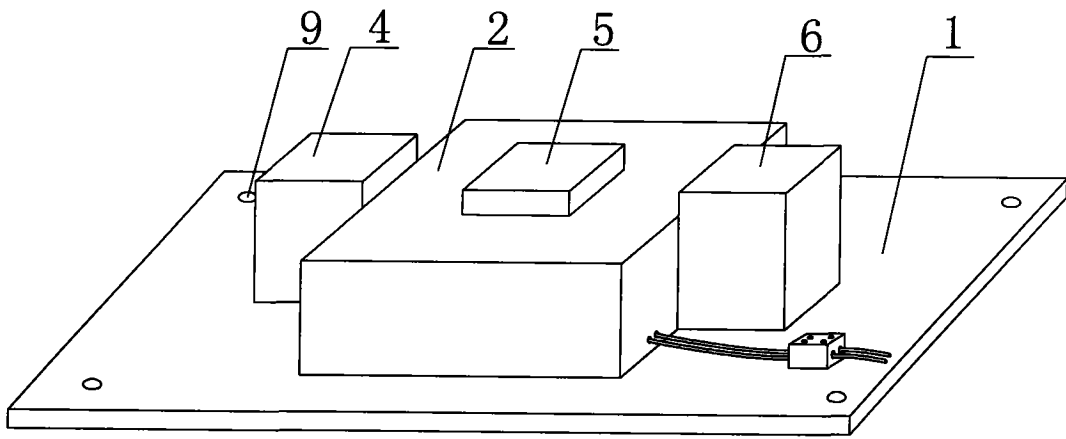


图 1

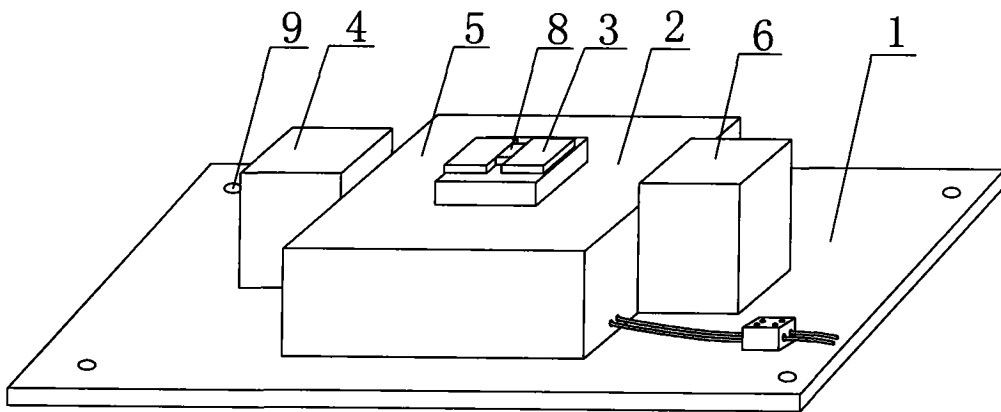


图 2

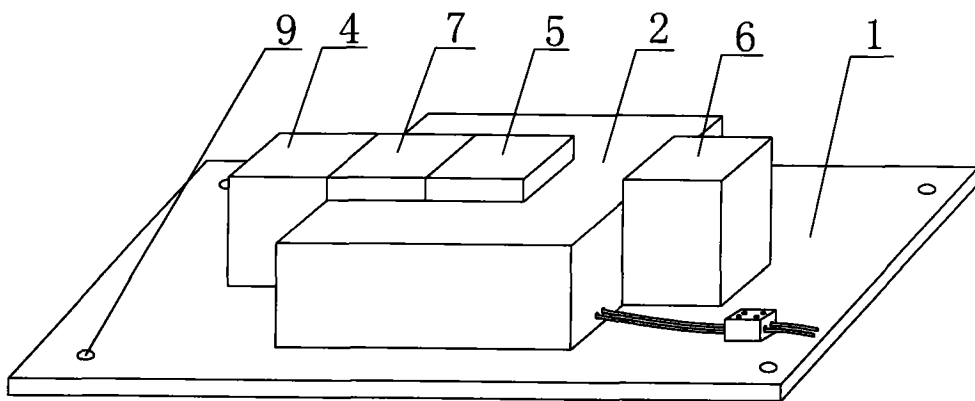


图 3

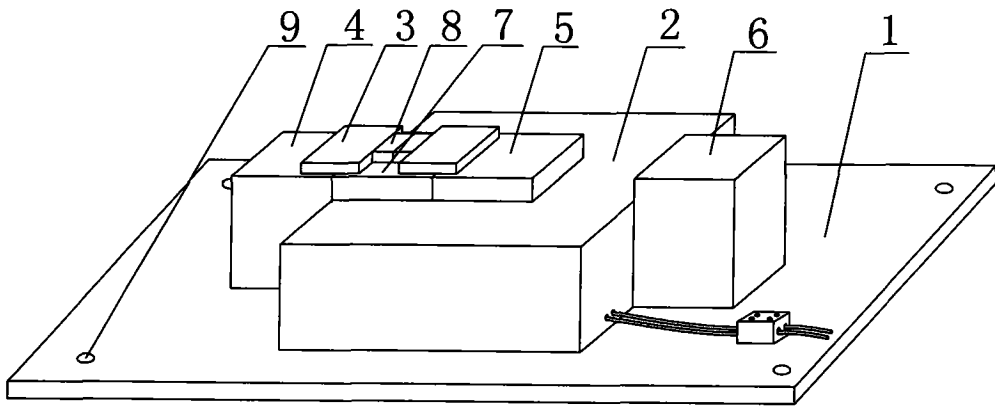


图 4