



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204584969 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 26

(21) 申请号 201520009869. 2

(22) 申请日 2015. 01. 07

(73) 专利权人 昆山永康精密模具有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市周市镇宋家港路 388 号昆山永康精密模具有限公司

(72) 发明人 张洪涛

(51) Int. Cl.

B24B 53/06(2006. 01)

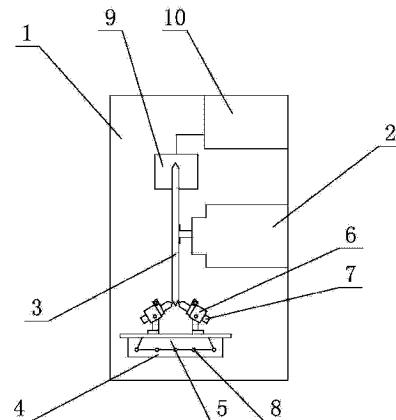
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种研磨床砂轮修整器

(57) 摘要

本实用新型公开了一种研磨床砂轮修整器，包括机座、驱动电机、砂轮、导轨、滑座、固定座及修整刀；所述机座水平设置在地面上，所述机座上水平设置所述驱动电机，所述驱动电机的输出轴设置有所述砂轮，所述砂轮通过紧固件固定所述驱动电机的输出轴上；所述砂轮下方设有导轨，所述导轨上设有所述滑座，所述导轨与所述滑座的接触面上设有油槽；所述滑座上设有两个固定座，所述固定座分别设于所述砂轮两侧，所述固定座上设有所述修整刀。本实用新型的滑座与导轨采用双燕尾槽设计，且滑座与导轨的接触面上增加油槽，减少摩擦，有效减少导轨与滑座的磨损，提高了砂轮修整的效率和砂轮修整的精准度。



1. 一种研磨床砂轮修整器，其特征在于，包括机座、驱动电机、砂轮、导轨、滑座、固定座及修整刀；所述机座水平设置在地面上，所述机座上水平设置所述驱动电机，所述驱动电机的输出轴设置有所述砂轮，所述砂轮通过紧固件固定所述驱动电机的输出轴上；所述砂轮下方设有导轨，所述导轨上设有所述滑座，所述导轨与所述滑座的接触面上设有油槽；所述滑座上设有两个固定座，所述固定座分别设于所述砂轮两侧，所述固定座上设有所述修整刀。

2. 根据权利要求 1 所述的一种研磨床砂轮修整器，其特征在于，所述导轨采用双燕尾槽，所述滑座与所述导轨相适配。

3. 根据权利要求 2 所述的一种研磨床砂轮修整器，其特征在于，所述砂轮一侧设有摄像头，所述摄像头与工控机相连接。

一种研磨床砂轮修整器

技术领域

[0001] 本实用新型涉及研磨辅助设备领域,具体涉及一种研磨床砂轮修整器。

背景技术

[0002] 研磨机是用涂上或嵌入磨料的研具对工件表面进行研磨的磨床,主要用于研磨工件中的高精度平面、内外圆柱面、圆锥面、球面、螺纹面和其他型面。

[0003] 研磨床的砂轮是型面精准度的保证,在研磨床砂轮使用一端时间后需要对其接触面进行修整,现有修整器其导轨往复运动时,导座和导轨磨损严重,在砂轮修整时,导轨和滑座有间隙影响砂轮修整时的精准度。

实用新型内容

[0004] 为解决上述技术问题,我们提出了一种研磨床砂轮修整器,滑座与导轨采用双燕尾槽设计,且滑座与导轨的接触面上增加油槽,减少摩擦,有效减少导轨与滑座的磨损,提高了砂轮修整的效率和砂轮修整的精准度。

[0005] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:

[0006] 一种研磨床砂轮修整器,包括机座、驱动电机、砂轮、导轨、滑座、固定座及修整刀;所述机座水平设置在地面上,所述机座上水平设置所述驱动电机,所述驱动电机的输出轴设置有所述砂轮,所述砂轮通过紧固件固定所述驱动电机的输出轴上;所述砂轮下方设有导轨,所述导轨上设有所述滑座,所述导轨与所述滑座的接触面上设有油槽;所述滑座上设有两个固定座,所述固定座分别设于所述砂轮两侧,所述固定座上设有所述修整刀。

[0007] 优选的,所述导轨采用双燕尾槽,所述滑座与所述导轨相适配。

[0008] 优选的,所述砂轮一侧设有摄像头,所述摄像头与工控机相连接。

[0009] 通过上述技术方案,本实用新型的滑座与导轨采用双燕尾槽设计,且滑座与导轨的接触面上增加油槽,减少摩擦,有效减少导轨与滑座的磨损,提高了砂轮修整的效率和砂轮修整的精准度。

附图说明

[0010] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0011] 图1为本实用新型实施例1所公开的一种研磨床砂轮修整器的结构示意图。

[0012] 图中数字和字母所表示的相应部件名称:

[0013] 1. 机座 2. 驱动电机 3. 砂轮 4. 导轨 5. 滑座 6. 固定座 7. 修整刀 8. 油槽 9. 摄像头 10. 工控机。

具体实施方式

[0014] 下面结合实施例和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0015] 本实用新型提供了一种研磨床砂轮修整器，其工作原理是：采用滑座与导轨采用双燕尾槽设计，且滑座与导轨的接触面上增加油槽，减少摩擦，有效减少导轨与滑座的磨损，提高了砂轮修整的效率和砂轮修整的精准度，同时摄影机可以捕捉砂轮边缘的轮廓，同时将影像送至工控机与基准线进行比对，操作人员可以按照工控机上显示的影响进行操作，避免人工凭感觉进行操作，有利控制产品的质量。

[0016] 实施例 1.

[0017] 如图 1 所示，一种研磨床砂轮修整器，包括机座 1、驱动电机 2、砂轮 3、导轨 4、滑座 5、固定座 6 及修整刀 7；所述机座水平设置在 地面上，所述机座上水平设置所述驱动电机，所述驱动电机的输出轴设置有所述砂轮，所述砂轮通过紧固件固定所述驱动电机的输出轴上；所述砂轮下方设有导轨，所述导轨上设有所述滑座，所述导轨与所述滑座的接触面上设有油槽 8；所述滑座上设有两个固定座，所述固定座分别设于所述砂轮两侧，所述固定座上设有所述修整刀；所述导轨采用双燕尾槽，所述滑座与所述导轨相适配；所述砂轮一侧设有摄像头 9，所述摄像头与工控机 10 相连接。

[0018] 通过上述技术方案，本实用新型的滑座与导轨采用双燕尾槽设计，且滑座与导轨的接触面上增加油槽，减少摩擦，有效减少导轨与滑座的磨损，提高了砂轮修整的效率和砂轮修整的精准度。

[0019] 以上所述的仅是本实用新型的一种研磨床砂轮修整器优选实施方式，应当指出，对于本领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型创造构思的前提下，还可以做出若干变形和改进，这些都属于本实用新型的保护范围。

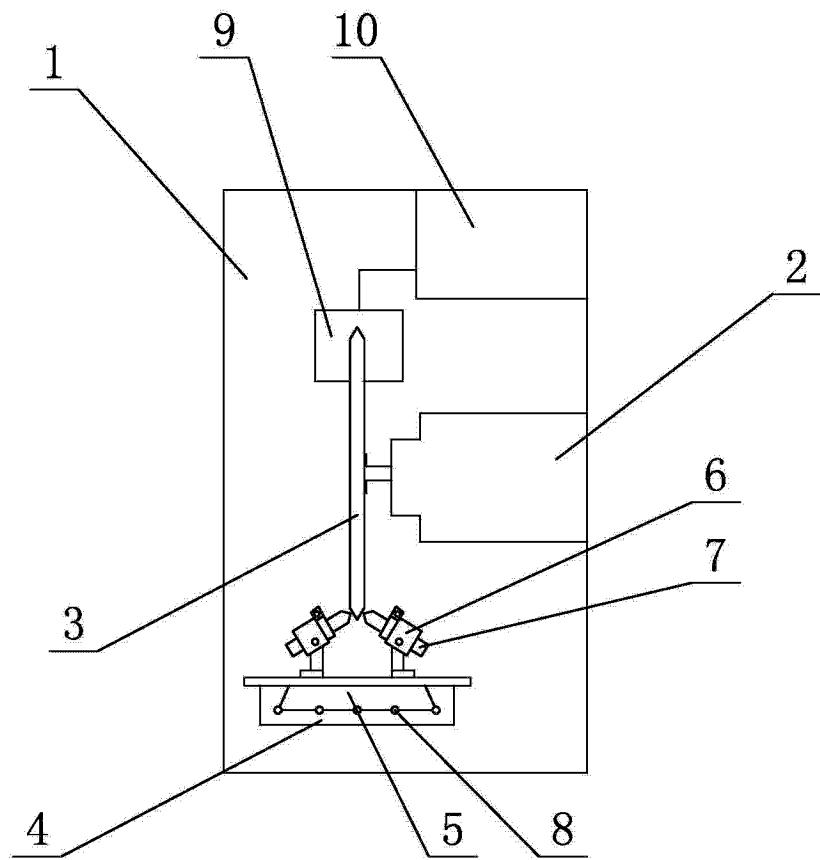


图 1