



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205765607 U

(45)授权公告日 2016.12.07

(21)申请号 201620427466.4

(22)申请日 2016.05.12

(73)专利权人 鞍钢股份有限公司

地址 114000 辽宁省鞍山市铁西区环钢路1号

(72)发明人 于新方 谢广鹏 李红雨 杨军荣  
李富强 韩炯 孟昭平

(74)专利代理机构 鞍山嘉讯科技专利事务所  
21224

代理人 张群

(51)Int.Cl.

B24B 45/00(2006.01)

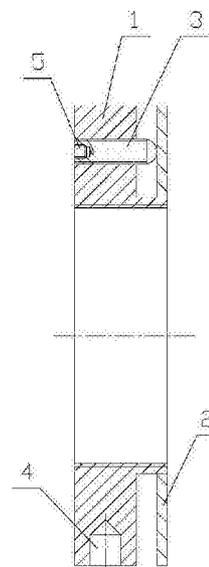
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54)实用新型名称

一种磨床砂轮锁固装置

### (57)摘要

本实用新型涉及一种磨床砂轮锁固装置,包括压紧螺母、调整垫片、圆头顶丝,压紧螺母外圆呈阶梯状,压紧螺母的薄壁端外圆上套设调整垫片,压紧螺母的厚壁端端面圆周均布内螺纹通孔,内螺纹通孔内适配圆头顶丝,压紧螺母径向圆周均布盲孔。本实用新型有效保证砂轮安装位置的可靠性,防止因为安装不当产生间隙导致砂轮在高速旋转过程中产生轴向窜动伤及主轴。



1.一种磨床砂轮锁固装置,其特征在于,包括压紧螺母、调整垫片、圆头顶丝,压紧螺母外圆呈阶梯状,压紧螺母的薄壁端外圆上套设调整垫片,压紧螺母的厚壁端端面圆周均布内螺纹通孔,内螺纹通孔内适配圆头顶丝,压紧螺母径向圆周均布盲孔。

2.根据权利要求1所述的一种磨床砂轮锁固装置,其特征在于,所述的圆头顶丝内设有内六角孔。

3.根据权利要求1所述的一种磨床砂轮锁固装置,其特征在于,所述的圆头顶丝的个数为6、8或10。

4.根据权利要求1所述的一种磨床砂轮锁固装置,其特征在于,所述的盲孔个数为8、10或12。

## 一种磨床砂轮锁固装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种磨床砂轮锁固装置。

### 背景技术

[0002] 磨床的砂轮在磨削至一定直径时需要更换,在新砂轮安装时,要保证砂轮在磨床主轴上的位置完全到位,以避免砂轮在高速旋转过程中发生轴向窜动对主轴及床身造成损伤。以往用螺母压紧,但是常出现紧固不到位,砂轮易发生轴向窜动的现象。

### 发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种磨床砂轮锁固装置,保证磨床砂轮安装位置,避免轴向窜动,杜绝安全事故的发生。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用以下技术方案实现:

[0005] 一种磨床砂轮锁固装置,包括压紧螺母、调整垫片、圆头顶丝,压紧螺母外圆呈阶梯状,压紧螺母的薄壁端外圆上套设调整垫片,压紧螺母的厚壁端端面圆周均布内螺纹通孔,内螺纹通孔内适配圆头顶丝,压紧螺母径向圆周均布盲孔。

[0006] 所述的圆头顶丝内设有内六角孔。

[0007] 所述的圆头顶丝的个数为6、8或10。

[0008] 所述的盲孔个数为8、10或12。

[0009] 与现有的技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0010] 本实用新型有效保证砂轮安装位置的可靠性,防止因为安装不当产生间隙导致砂轮在高速旋转过程中产生轴向窜动伤及主轴。

### 附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0012] 图中:压紧螺母1、调整垫片2、圆头顶丝3、盲孔4、内六角孔5。

### 具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式进一步说明:

[0014] 如图1,一种磨床砂轮锁固装置,包括压紧螺母1、调整垫片2、圆头顶丝3,压紧螺母1外圆呈阶梯状,压紧螺母1的薄壁端外圆上套设调整垫片2,压紧螺母的厚壁端端面圆周均布内螺纹通孔,内螺纹通孔内适配圆头顶丝3,圆头顶丝3内设有内六角孔5,圆头顶丝3的个数为6、8或10,压紧螺母1径向圆周均布8、10或12个盲孔4。

[0015] 在安装时,首先将砂轮用葫芦吊装载到主轴上,将主轴端面的螺纹清理干净,将上述装置安装到主轴上,调整垫片在内侧,利用撬棍插入压紧螺母径向盲孔内盘紧压紧螺母,然后用内六角扳手盘紧圆头顶丝,压紧调整垫片后松开圆头顶丝,继续盘紧压紧螺母,以上操作过程反复经过3-4次后可以保证砂轮安装位置完全到达预定位置。

[0016] 上面所述仅是本实用新型的基本原理,并非对本实用新型作任何限制,凡是依据本实用新型对其进行等同变化和修饰,均在本专利技术保护方案的范畴之内。

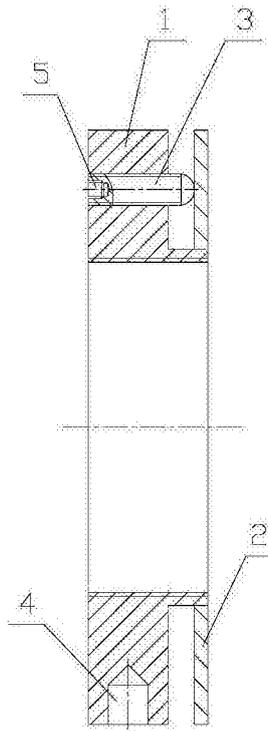


图1