



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103551960 A

(43) 申请公布日 2014. 02. 05

(21) 申请号 201310560713. 9

(22) 申请日 2013. 11. 13

(71) 申请人 昆山日日先精密机械有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市张浦镇大
市慈城路 19 号

(72) 发明人 邓林海

(51) Int. Cl.

B24B 41/04 (2006. 01)

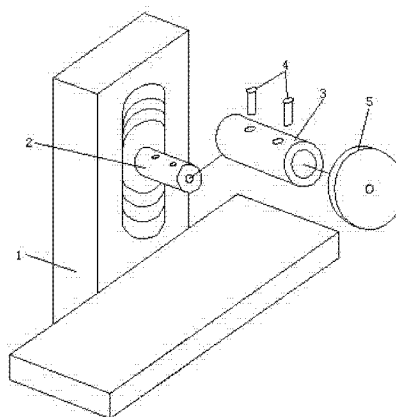
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种用于磨床的加强型主轴刀架

(57) 摘要

本发明公开了一种用于磨床的加强型主轴刀架,包括:立柱和主轴,所述主轴的外部套有一套筒,所述主轴和套筒通过一对螺栓套接固定,所述主轴装有砂轮的一端与套筒靠近砂轮的一端平齐安装。通过上述方式,本发明能够满足不同型号的砂轮固定,主轴转动平稳,提高了加工精度。



1. 一种用于磨床的加强型主轴刀架,包括:立柱和主轴,其特征在于:所述主轴的外部套有一套筒,所述主轴和套筒通过一对螺栓套接固定,所述主轴装有砂轮的一端与套筒靠近砂轮的一端平齐安装。

2. 根据权利要求1所述的用于磨床的加强型主轴刀架,其特征在于:所述套筒包括多个不同直径的套筒,根据砂轮的型号更换不同直径的套筒通过螺栓套接在主轴上。

一种用于磨床的加强型主轴刀架

技术领域

[0001] 本发明涉及机械自动化技术领域,特别是涉及一种用于磨床的加强型主轴刀架。

背景技术

[0002] 目前,磨床是利用磨具对工件表面进行磨削加工的机床,其磨床的主轴用来固定砂轮,根据加工产品的不同,砂轮的直径也有所不同,主轴在带动砂轮转动时,砂轮的直径直接影响到了主动转动时的速度,另外砂轮直径大,主轴在转动时的震动会相对比较大,这样会造成产品的加工精度降低。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种用于磨床的加强型主轴刀架,能够满足不同型号的砂轮固定,主轴转动平稳,提高了加工精度。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案是:提供一种用于磨床的加强型主轴刀架,包括:立柱和主轴,所述主轴的外部套有一套筒,所述主轴和套筒通过一对螺栓套接固定,所述主轴装有砂轮的一端与套筒靠近砂轮的一端平齐安装。

[0005] 在本发明一个较佳实施例中,为满足不同工件及多种砂轮的使用,所述套筒包括多个不同直径的套筒,根据砂轮的型号更换不同直径的套筒通过螺栓套接在主轴上。

[0006] 本发明的有益效果是:本发明对磨床的主轴进行间接方面的直径增加,使主轴在带动比较大的砂轮时,能够运行平稳,减少震动,从而提高设备的使用寿命,并能提高加工精度。

附图说明

[0007] 图1是本发明用于磨床的加强型主轴刀架的立体结构示意图。

[0008] 附图中各部件的标记如下:1、立柱;2、主轴;3、套筒;4、螺栓;5、砂轮。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图对本发明的较佳实施例进行详细阐述,以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0010] 请参阅图1,本发明实施例包括:一种用于磨床的加强型主轴刀架,包括:立柱1和主轴2,主轴1的外部套有一套筒3,主轴1和套筒3通过一对螺栓4套接固定,主轴1装有砂轮5的一端与套筒3靠近砂轮5的一端平齐安装。

[0011] 进一步说,所述套筒3包括多个不同直径的套筒,根据砂轮5的型号更换不同直径的套筒3通过螺栓4套接在主轴1上。

[0012] 本发明根据加工工件的大小会选择适合的砂轮直径,当选择直径比较大的砂轮5时,由于磨床主轴1的直径是固定的,难免会出现砂轮5过大在转动时造成主轴1的震动,这时只需要从不同直径的套筒3中选择与砂轮5直径配对的,在不影响工件定位加工的情

况下,套筒 3 实际上增加了主轴 1 的直径,这样在加持直径比较大的砂轮 5 时,主轴 1 装有砂轮 5 的一端与套筒 3 靠近砂轮 5 的一端平齐安装,主轴 1 就不会产生震动,首先对主轴 1 的使用寿命有延迟作用,而且加工出来的产品精度也相对比较高。

[0013] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。

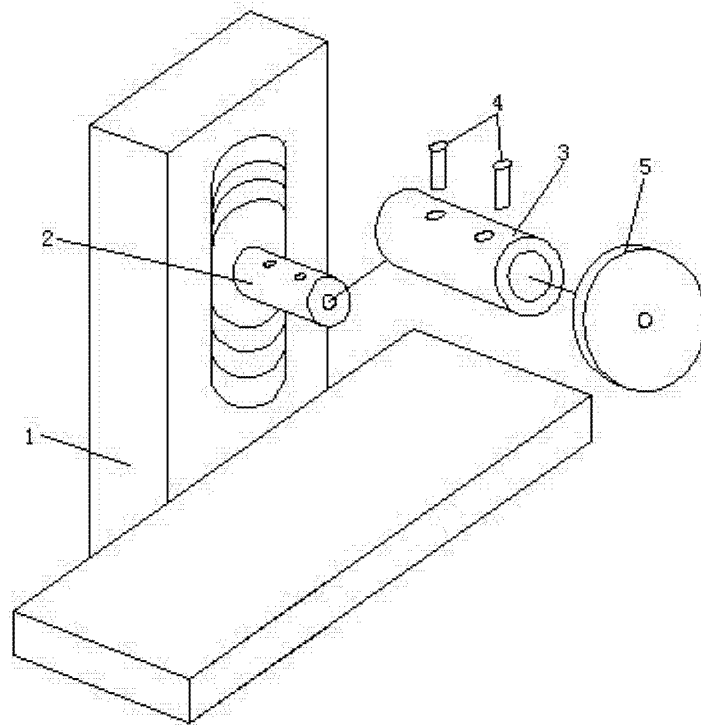


图 1