



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205218805 U

(45) 授权公告日 2016. 05. 11

(21) 申请号 201521014770. 8

(22) 申请日 2015. 12. 09

(73) 专利权人 苏州金逸康自动化设备有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴中区木渎镇宝
带西路 588 号三楼苏州金逸康自动化
设备有限公司

(72) 发明人 周光华

(74) 专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务
所(普通合伙) 32246

代理人 张一鸣

(51) Int. Cl.

B24B 41/00(2006. 01)

B24B 11/02(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

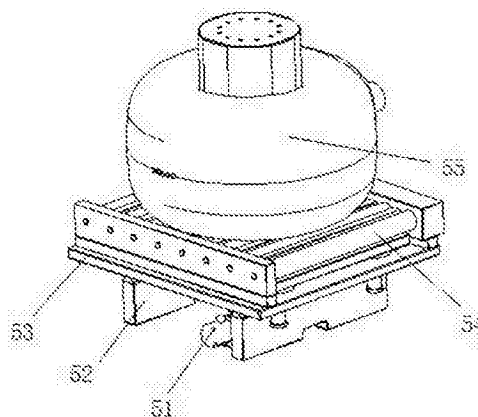
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种用于重型球形外壳打磨机的精定位模组

(57) 摘要

本实用新型涉及一种用于重型球形外壳打磨机的精定位模组,包括定位驱动器,定位滑轨,支撑板和动力滚筒线;所述动力滚筒线设置在定位滑轨上,动力滚筒线的间隔处设置有支撑板;所述定位驱动器驱动动力滚筒线在定位滑轨上滑动。本实用新型动力滚筒线和定位滑轨的两个方向上移动,可以精确将工件定位,运行稳定,效率高,精确度好。



1.一种用于重型球形外壳打磨机的精定位模组,其特征在于:包括定位驱动器,定位滑轨,支撑板和动力滚筒线;所述动力滚筒线设置在定位滑轨上,动力滚筒线的间隔处设置有支撑板;所述定位驱动器驱动动力滚筒线在定位滑轨上滑动。

2.根据权利要求1所述的一种用于重型球形外壳打磨机的精定位模组,其特征在于:所述支撑板为滚花支撑板。

一种用于重型球形外壳打磨机的精定位模组

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于重型球形外壳打磨机的,可以精确定工件位置的精定位模组。

背景技术

[0002] 对于工件的加工,加工位置精确可以保证加工的质量,人工定位不仅会产生误差,而且效率较低,所以可以精确确定工件位置的设备可以提高生产效率,保证产品质量。

实用新型内容

[0003] 针对上述存在的技术问题,本实用新型的目的是:提出了一种用于重型球形外壳打磨机的,可以精确定工件位置的精定位模组。

[0004] 本实用新型的技术解决方案是这样实现的:一种用于重型球形外壳打磨机的精定位模组,包括定位驱动器,定位滑轨,支撑板和动力滚筒线;所述动力滚筒线设置在定位滑轨上,动力滚筒线的间隔处设置有支撑板;所述定位驱动器驱动动力滚筒线在定位滑轨上滑动。

[0005] 优选的,所述支撑板为滚花支撑板。

[0006] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0007] 本实用新型的一种用于重型球形外壳打磨机的精定位模组,动力滚筒线和定位滑轨的两个方向上移动,可以精确将工件定位,运行稳定,效率高,精确度好。

附图说明

[0008] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明:

[0009] 附图1为本实用新型的一种用于重型球形外壳打磨机的精定位模组的结构示意图;

[0010] 其中:51、定位驱动器;52、定位滑轨;53、支撑板;54、动力滚筒线。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图来说明本实用新型。

[0012] 如附图1所示为本实用新型所述的一种用于重型球形外壳打磨机的精定位模组,包括定位驱动器51,定位滑轨52,支撑板53和动力滚筒线54;所述动力滚筒线54设置在定位滑轨52上,动力滚筒线54的间隔处设置有支撑板53;所述定位驱动器51驱动动力滚筒线54在定位滑轨52上滑动;所述支撑板53为滚花支撑板。所述动力滚筒线54和定位滑轨52在两个方向上柜工件进行调整,将工件精确定位。

[0013] 以上仅是本实用新型的具体应用范例,对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案,均落在本实用新型权利保护范围之内。

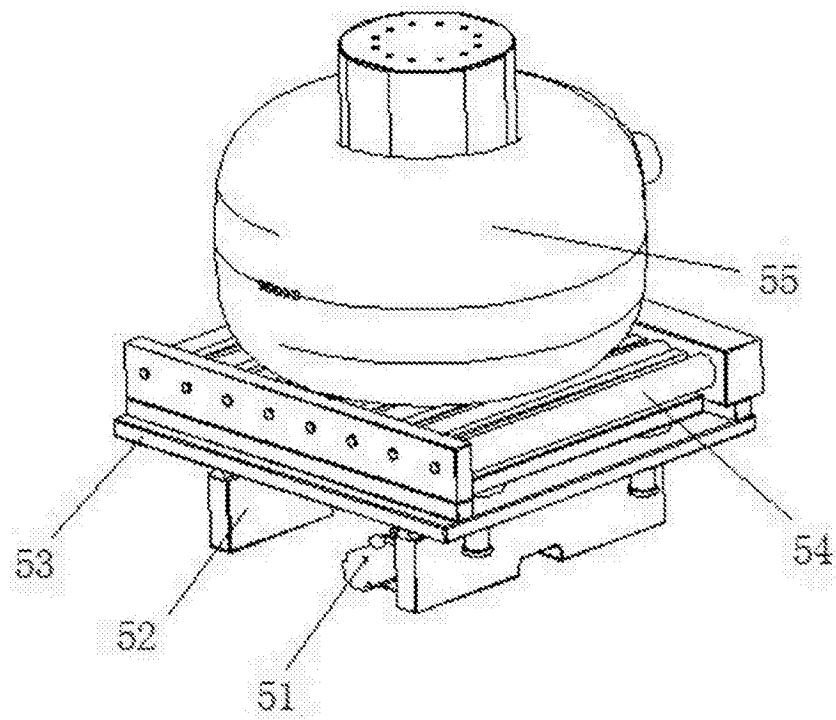


图1