



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106041684 A

(43)申请公布日 2016.10.26

(21)申请号 201610613229.1

(22)申请日 2016.07.29

(71)申请人 海盐华阳五金厂

地址 314300 浙江省嘉兴市海盐县西塘桥  
街道海塘村东4组

(72)发明人 徐海

(74)专利代理机构 北京天奇智新知识产权代理  
有限公司 11340

代理人 韩洪

(51)Int.Cl.

B24B 19/20(2006.01)

B24B 41/06(2012.01)

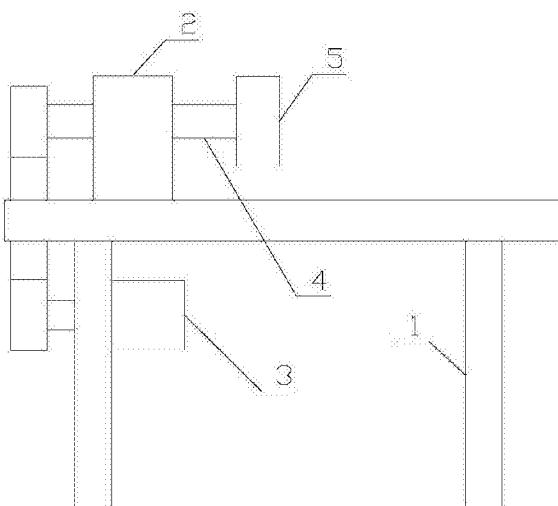
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种螺丝模具生产用打磨装置

(57)摘要

本发明公开了一种螺丝模具生产用打磨装置，包括架体、安装座、电机、转动轴和夹紧机构，所述架体上设有安装座，所述安装座上设有可转动的转动轴，所述转动轴的前端与电机的转动轴传动连接，所述转动轴的后端设有夹紧机构，所述夹紧机构包括连接体、安装板、上滑体、下滑体、两个夹持手和调节杆，所述转动轴的后端设有连接体，所述连接体上设有可转动的调节杆，所述连接体的后端设有安装板，所述安装板上穿设有可上下滑动的上滑体和下滑体，所述上滑体和下滑体的前端分别与调节杆的上部和下部螺纹连接，所述上滑体和下滑体的后端内侧均设有夹持手，与现有技术相比，能够生产成本低，使用方便，并且结构简单，生产容易。



1. 一种螺丝模具生产用打磨装置，其特征在于：包括架体(1)、安装座(2)、电机(3)、转动轴(4)和夹紧机构(5)，所述架体(1)上设有安装座(2)，所述安装座(2)上设有可转动的转动轴(4)，所述转动轴(4)的前端与电机(3)的转动轴传动连接，所述转动轴(4)的后端设有夹紧机构(5)，所述夹紧机构(5)包括连接体(51)、安装板(52)、上滑体(53)、下滑体(54)、两个夹持手(55)和调节杆(56)，所述转动轴(4)的后端设有连接体(51)，所述连接体(51)上设有可转动的调节杆(56)，所述连接体(51)的后端设有安装板(52)，所述安装板(52)上穿设有可上下滑动的上滑体(53)和下滑体(54)，所述上滑体(53)和下滑体(54)的前端分别与调节杆(56)的上部和下部螺纹连接，所述上滑体(53)和下滑体(54)的后端内侧均设有夹持手(55)。

2. 如权利要求1所述的一种螺丝模具生产用打磨装置，其特征在于：所述夹持手(55)包括底座(551)、两个支撑体(552)和两个夹持体(553)，所述底座(551)上设有对称设置的支撑体(552)，所述支撑体(552)上均设有夹持体(553)。

3. 如权利要求1至2中任一项所述的一种螺丝模具生产用打磨装置，其特征在于：所述调节杆(56)的上端设有拧紧部(561)，所述拧紧部(561)的横截面为正六边形形状，所述拧紧部(561)上设有插接孔(562)。

## 一种螺丝模具生产用打磨装置

### 【技术领域】

[0001] 本发明涉及螺丝模具生产用辅助设备的技术领域,特别是一种螺丝模具生产用打磨装置的技术领域。

### 【背景技术】

[0002] 螺丝模具在生产过程中需要进行打磨修正处理。现有技术中的,打磨装置一般采用三爪夹盘对加工部件进行固定,由于三爪夹盘的价格少则几千多则上万,其生产成本较高,因此,需要一种生产成本低、使用方便的螺丝模具生产用打磨装置。

### 【发明内容】

[0003] 本发明的目的就是解决现有技术中的问题,提出一种生产成本低、使用方便的螺丝模具生产用打磨装置。

[0004] 为实现上述目的,本发明提出了一种螺丝模具生产用打磨装置,包括架体、安装座、电机、转动轴和夹紧机构,所述架体上设有安装座,所述安装座上设有可转动的转动轴,所述转动轴的前端与电机的转动轴传动连接,所述转动轴的后端设有夹紧机构,所述夹紧机构包括连接体、安装板、上滑体、下滑体、两个夹持手和调节杆,所述转动轴的后端设有连接体,所述连接体上设有可转动的调节杆,所述连接体的后端设有安装板,所述安装板上穿设有可上下滑动的上滑体和下滑体,所述上滑体和下滑体的前端分别与调节杆的上部和下部螺纹连接,所述上滑体和下滑体的后端内侧均设有夹持手。

[0005] 作为优选,所述夹持手包括底座、两个支撑体和两个夹持体,所述底座上设有对称设置的支撑体,所述支撑体上均设有夹持体。

[0006] 作为优选,所述调节杆的上端设有拧紧部,所述拧紧部的横截面为正六边形形状,所述拧紧部上设有插接孔。

[0007] 本发明的有益效果:本发明通过转动调节杆带动上滑体与下滑体向靠拢运动,实现对加工部件的夹紧,电机带动转动轴转动,转动轴带动夹紧机构转动,夹紧机构带动加工部件转动,操作工将打磨棒靠近加工部件需打磨的部位,进行打磨,通过夹紧机构代替传统的三爪夹盘,大大降低使用成本,与现有技术相比,能够生产成本低,使用方便,并且结构简单,生产容易。

[0008] 本发明的特征及优点将通过实施例结合附图进行详细说明。

### 【附图说明】

[0009] 图1是本发明一种螺丝模具生产用打磨装置的结构示意图;

[0010] 图2是夹紧机构的结构示意图。

[0011] 图中:1-架体、2-安装座、3-电机、4-转动轴、5-夹紧机构、51-连接体、52-安装板、53-上滑体、54-下滑体、55-夹持手、56-调节杆、551-底座、552-支撑体、553-夹持体、561-拧紧部、562-插接孔。

**【具体实施方式】**

[0012] 参阅图1、2,本发明一种螺丝模具生产用打磨装置,包括架体1、安装座2、电机3、转动轴4和夹紧机构5,所述架体1上设有安装座2,所述安装座2上设有可转动的转动轴4,所述转动轴4的前端与电机3的转动轴传动连接,所述转动轴4的后端设有夹紧机构5,所述夹紧机构5包括连接体51、安装板52、上滑体53、下滑体54、两个夹持手55和调节杆56,所述转动轴4的后端设有连接体51,所述连接体51上设有可转动的调节杆56,所述连接体51的后端设有安装板52,所述安装板52上穿设有可上下滑动的上滑体53和下滑体54,所述上滑体53和下滑体54的前端分别与调节杆56的上部和下部螺纹连接,所述上滑体53和下滑体54的后端内侧均设有夹持手55,所述夹持手55包括底座551、两个支撑体552和两个夹持体553,所述底座551上设有对称设置的支撑体552,所述支撑体552上均设有夹持体553,所述调节杆56的上端设有拧紧部561,所述拧紧部561的横截面为正六边形形状,所述拧紧部561上设有插接孔562。

[0013] 本发明工作过程:

[0014] 本发明一种螺丝模具生产用打磨装置在工作过程中,转动调节杆56带动上滑体53与下滑体54向靠拢运动,实现对加工部件的夹紧,电机3带动转动轴4转动,转动轴4带动夹紧机构5转动,夹紧机构5带动加工部件转动,操作工将打磨棒靠近加工部件需打磨的部位,进行打磨,通过夹紧机构5代替传统的三爪夹盘,大大降低使用成本,与现有技术相比,能够生产成本低,使用方便,并且结构简单,生产容易。

[0015] 上述实施例是对本发明的说明,不是对本发明的限定,任何对本发明简单变换后的方案均属于本发明的保护范围。

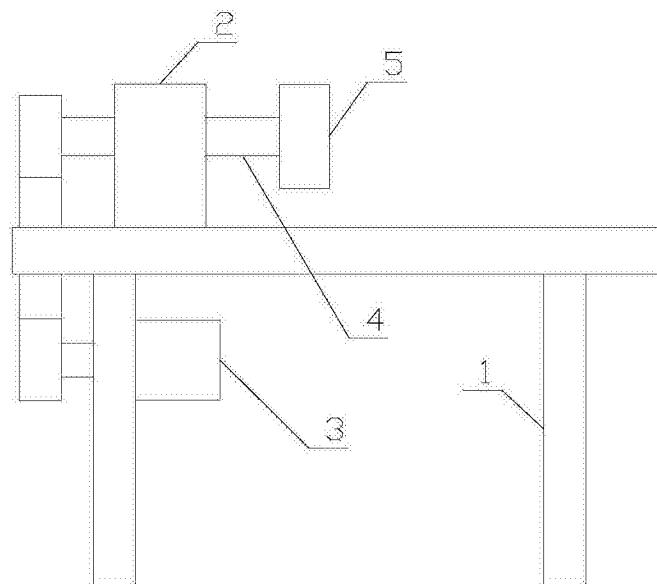


图1

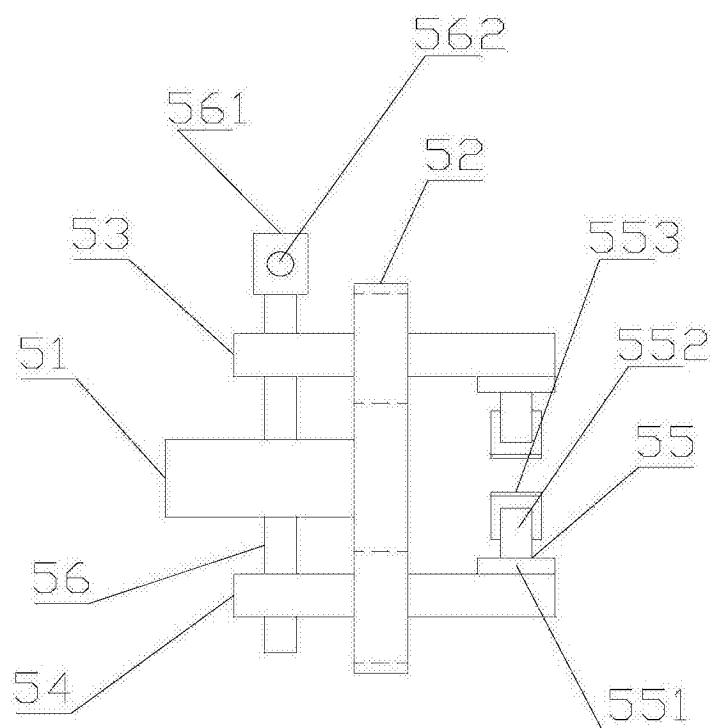


图2