



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214445381 U

(45) 授权公告日 2021.10.22

(21) 申请号 202120046756.5

(22) 申请日 2021.01.08

(73) 专利权人 盐城奥通特思克铸业有限公司

地址 224100 江苏省盐城市大丰区南阳镇
工业园区

(72) 发明人 吴卫明

(74) 专利代理机构 深圳紫晴专利代理事务所

(普通合伙) 44646

代理人 梁彦

(51) Int.Cl.

B24B 27/00 (2006.01)

B24B 41/06 (2012.01)

B24B 41/00 (2006.01)

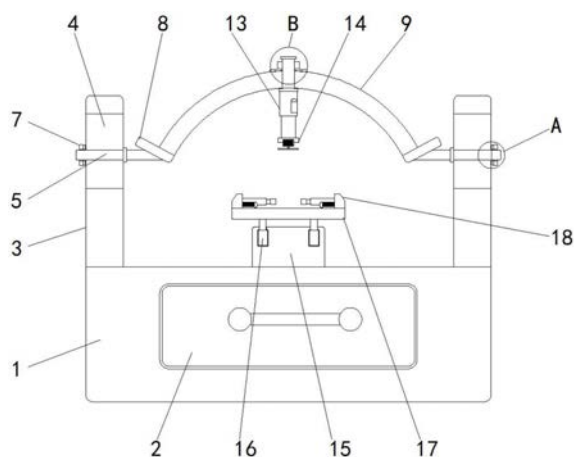
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种阀门制造用多角度打磨装置

(57) 摘要

本实用新型涉及阀门打磨设备技术领域,且公开了一种阀门制造用多角度打磨装置,包括底座,所述底座的内部活动安装有储物抽屉,所述底座的顶部固定安装有两个立板。该阀门制造用多角度打磨装置,能够通过拧松紧固帽之后,可以使得安装板能够在弧形槽中任意滑动,当确定好位置后,再次固定紧固帽即可,同时还能够通过拧松固定帽,就能够使得调节杆在拱形板内部的移动槽中任意滑动,上述两个可移动的装置,使得打磨装置能够对阀门进行多角度打磨,整个阀门一次性即可打磨成功,摒弃了传统的阀门零件打磨多是就根据不同零件的不同角度,对其进行分批次依次打磨,要经过多次加工打磨的方式,操作更加简单,同时有助于提升阀门零件的质量。



1. 一种阀门制造用多角度打磨装置,包括底座(1),其特征在于:所述底座(1)的内部活动安装有储物抽屉(2),所述底座(1)的顶部固定安装有两个立板(3),所述立板(3)的内部开设有弧形槽(4),所述弧形槽(4)的内部活动安装有安装板(5),两个所述安装板(5)相背的一侧均固定安装有固定杆(6),所述固定杆(6)的表面活动安装有紧固帽(7),所述两个所述安装板(5)相对的一侧固定安装有限位板(8),所述限位板(8)的表面固定安装有拱形板(9),所述拱形板(9)的内部活动安装有调节杆(10),所述调节杆(10)的表面且位于拱形板(9)的顶部活动安装有顶垫(11),所述调节杆(10)的表面且位于顶垫(11)的顶部活动安装有固定帽(12),所述调节杆(10)的底部固定安装有伸缩杆(13),所述伸缩杆(13)的底部固定安装有打磨装置(14),所述底座(1)的顶部固定安装有安装座(15),所述安装座(15)的内部固定安装有升降杆(16),所述升降杆(16)的顶部固定安装有放置台(17),所述放置台(17)的顶部固定安装有夹持装置。

2. 根据权利要求1所述的一种阀门制造用多角度打磨装置,其特征在于:所述底座(1)的内部开设有与储物抽屉(2)对应的安置槽,储物抽屉(2)与底座(1)滑动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种阀门制造用多角度打磨装置,其特征在于:所述安装板(5)与立板(3)滑动连接,安装板(5)的侧视形状为弧形,固定杆(6)为圆柱形,固定杆(6)与紧固帽(7)螺纹连接,紧固帽(7)的截面形状为‘凹’字形。

4. 根据权利要求1所述的一种阀门制造用多角度打磨装置,其特征在于:所述拱形板(9)为弧形,拱形板(9)的表面开设有与调节杆(10)对应的移动槽,移动槽的长度比拱形板(9)的长度小二厘米。

5. 根据权利要求1所述的一种阀门制造用多角度打磨装置,其特征在于:所述调节杆(10)截面形状为‘工’字形,调节杆(10)底板的顶面为弧形,调节杆(10)底板的顶面与拱形板(9)的底面相贴合,调节杆(10)与拱形板(9)滑动连接,调节杆(10)与固定帽(12)螺纹连接。

6. 根据权利要求1所述的一种阀门制造用多角度打磨装置,其特征在于:所述安装座(15)的顶部固定安装有两个升降杆(16),夹持装置(18)包含两个固定座、两个夹持伸缩杆以及两个夹板,夹板的俯视形状为弧形。

一种阀门制造用多角度打磨装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及阀门打磨设备技术领域,具体为一种阀门制造用多角度打磨装置。

背景技术

[0002] 阀门是流体输送系统中的控制部件,具有截止、调节、导流、防止逆流、稳压、分流或溢流泄压等功能,用于流体控制系统的阀门,从最简单的截止阀到极为复杂的自控系统中所用的各种阀门,其品种和规格相当繁多,阀门可用于控制空气、水、蒸汽、各种腐蚀性介质、泥浆、油品、液态金属和放射性介质等各种类型流体的流动,阀门根据材质还分为铸铁阀门,铸钢阀门,不锈钢阀门,铬钼钢阀门,铬钼钒钢阀门,双相钢阀门,塑料阀门,非标订制等阀门材质。

[0003] 阀门在生产过程中对阀门零件打磨是关键的一步,阀门零件打磨的质量直接影响阀门生产的质量,传统的阀门零件打磨多是就根据不同零件的不同角度,对其进行分批次依次打磨,要经过多次加工打磨,操作复杂,对阀门零件的质量有一定的影响,工作效率低。

实用新型内容

[0004] (一)解决的技术问题

[0005] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种阀门制造用多角度打磨装置,具备多角度打磨,操作简单等优点,解决了现有设备存在的问题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为实现上述多角度打磨,操作简单的目的,本实用新型提供如下技术方案:一种阀门制造用多角度打磨装置,包括底座,所述底座的内部活动安装有储物抽屉,所述底座的顶部固定安装有两个立板,所述立板的内部开设有弧形槽,所述弧形槽的内部活动安装有安装板,两个所述安装板相背的一侧均固定安装有固定杆,所述固定杆的表面活动安装有紧固帽,所述两个所述安装板相对的一侧固定安装有限位板,所述限位板的表面固定安装有拱形板,所述拱形板的内部活动安装有调节杆,所述调节杆的表面且位于拱形板的顶部活动安装有顶垫,所述调节杆的表面且位于顶垫的顶部活动安装有固定帽,所述调节杆的底部固定安装有伸缩杆,所述伸缩杆的底部固定安装有打磨装置,所述底座的顶部固定安装有安装座,所述安装座的内部固定安装有升降杆,所述升降杆的顶部固定安装有放置台,所述放置台的顶部固定安装有夹持装置。

[0008] 优选的,所述底座的内部开设有与储物抽屉对应的安置槽,储物抽屉与底座滑动连接。

[0009] 优选的,所述安装板与立板滑动连接,安装板的侧视形状为弧形,固定杆为圆柱形,固定杆与紧固帽螺纹连接,紧固帽的截面形状为‘凹’字形。

[0010] 优选的,所述拱形板为弧形,拱形板的表面开设有与调节杆对应的移动槽,移动槽的长度比拱形板的长度小二厘米。

[0011] 优选的,所述调节杆截面形状为‘工’字形,调节杆底板的顶面为弧形,调节杆底板的顶面与拱形板的底面相贴合,调节杆与拱形板滑动连接,调节杆与固定帽螺纹连接。

[0012] 优选的,所述安装座的顶部固定安装有两个升降杆,夹持装置包含两个固定座、两个夹持伸缩杆以及两个夹板,夹板的俯视形状为弧形。

[0013] (三)有益效果

[0014] 与现有技术相比,本实用新型提供了一种阀门制造用多角度打磨装置,具备以下有益效果:

[0015] 该阀门制造用多角度打磨装置,能够通过拧松紧固帽之后,可以使得安装板能够在弧形槽中任意滑动,当确定好位置后,再次固定紧固帽即可,同时还能够通过拧松固定帽,就能够使得调节杆在拱形板内部的移动槽中任意滑动,上述两个可移动的装置,使得打磨装置能够对阀门进行多角度打磨,整个阀门一次性即可打磨成功,摒弃了传统的阀门零件打磨多是就根据不同零件的不同角度,对其进行分批次依次打磨,要经过多次加工打磨的方式,操作更加简单,同时有助于提升阀门零件的质量。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型图1中A处放大示意图;

[0018] 图3为本实用新型图1中B处放大示意图;

[0019] 图4为本实用新型侧视结构示意图。

[0020] 图中:1底座、2储物抽屉、3立板、4弧形槽、5安装板、6固定杆、7 紧固帽、8限位板、9拱形板、10调节杆、11顶垫、12固定帽、13伸缩杆、14打磨装置、15安装座、16升降杆、17放置台、18夹持装置。

具体实施方式

[0021] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0022] 请参阅图1-4,一种阀门制造用多角度打磨装置,包括底座1,底座1的内部活动安装有储物抽屉2,底座1的内部开设有与储物抽屉2对应的安置槽,储物抽屉2与底座1滑动连接,底座1的顶部固定安装有两个立板3,立板3 的内部开设有弧形槽4,弧形槽4的内部活动安装有安装板5,两个安装板5 相背的一侧均固定安装有固定杆6,固定杆6的表面活动安装有紧固帽7,安装板5与立板3滑动连接,安装板5的侧视形状为弧形,固定杆6为圆柱形,固定杆6与紧固帽7螺纹连接,紧固帽7的截面形状为‘凹’字形,两个安装板5相对的一侧固定安装有限位板8,限位板8的表面固定安装有拱形板9,拱形板9的内部活动安装有调节杆10,拱形板9为弧形,拱形板9的表面开设有与调节杆10对应的移动槽,移动槽的长度比拱形板9的长度小二厘米,调节杆10的表面且位于拱形板9的顶部活动安装有顶垫11,调节杆10的表面且位于顶垫11的顶部活动安装有固定帽12,调节杆10截面形状为‘工’字形,调节杆10底板的顶面为弧形,调节杆10底板的顶面与拱形板9的底面相贴合,调节杆10与拱形板9滑动连

接,调节杆10与固定帽12螺纹连接,调节杆10的底部固定安装有伸缩杆13,伸缩杆13的底部固定安装有打磨装置14,底座1的顶部固定安装有安装座15,安装座15的内部固定安装有升降杆16,升降杆16的顶部固定安装有放置台17,放置台17的顶部固定安装有夹持装置18,安装座15的顶部固定安装有两个升降杆16,夹持装置18包含两个固定座、两个夹持伸缩杆以及两个夹板,夹板的俯视形状为弧形。

[0023] 综上所述,该阀门制造用多角度打磨装置,能够通过拧松紧固帽7之后,可以使得安装板5能够在弧形槽4中任意滑动,当确定好位置后,再次固定紧固帽7即可,同时还能够通过拧松固定帽12,就能够使得调节杆10在拱形板9内部的移动槽中任意滑动,上述两个可移动的装置,使得打磨装置14能够对阀门进行多角度打磨,整个阀门一次性即可打磨成功,摒弃了传统的阀门零件打磨多是就根据不同零件的不同角度,对其进行分批次依次打磨,要经过多次加工打磨的方式,操作更加简单,同时有助于提升阀门零件的质量。

[0024] 需要说明的是,在本文中,诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。在没有更多限制的情况下,由语句“包括一个……”限定的要素,并不排除在包括所述要素的过程、方法、物品或者设备中还存在另外的相同要素。

[0025] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

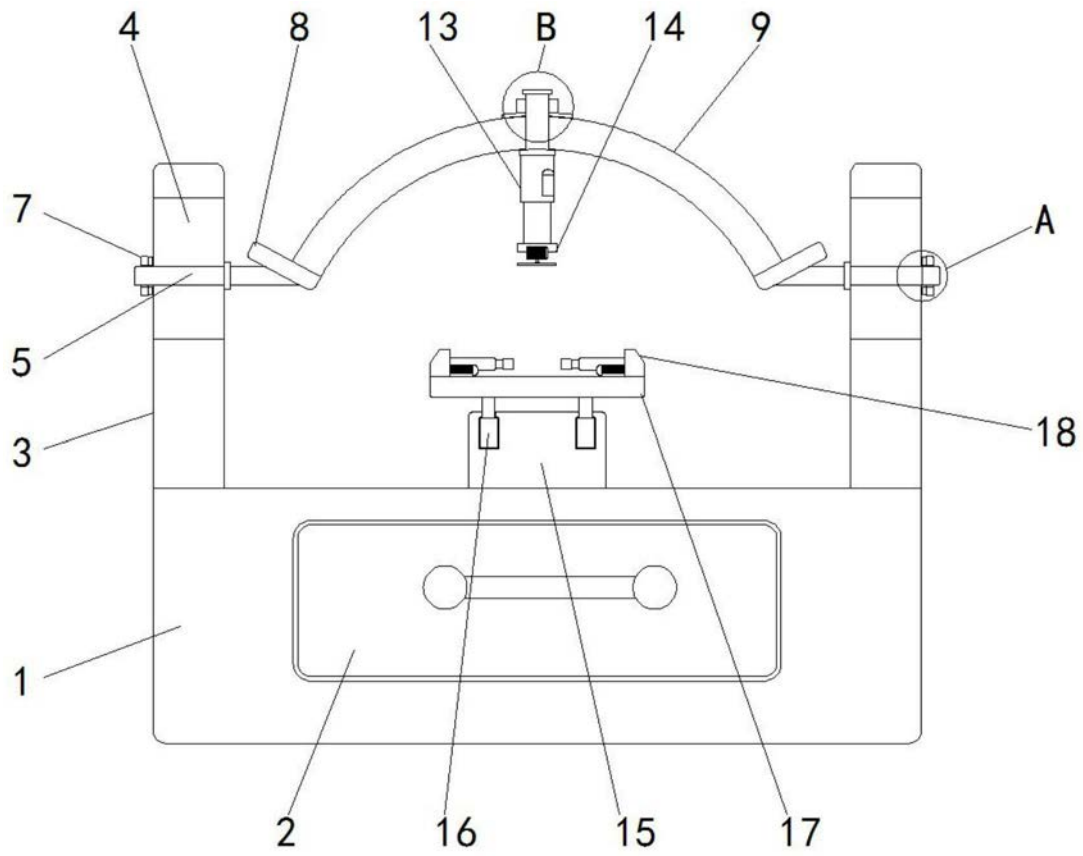


图1

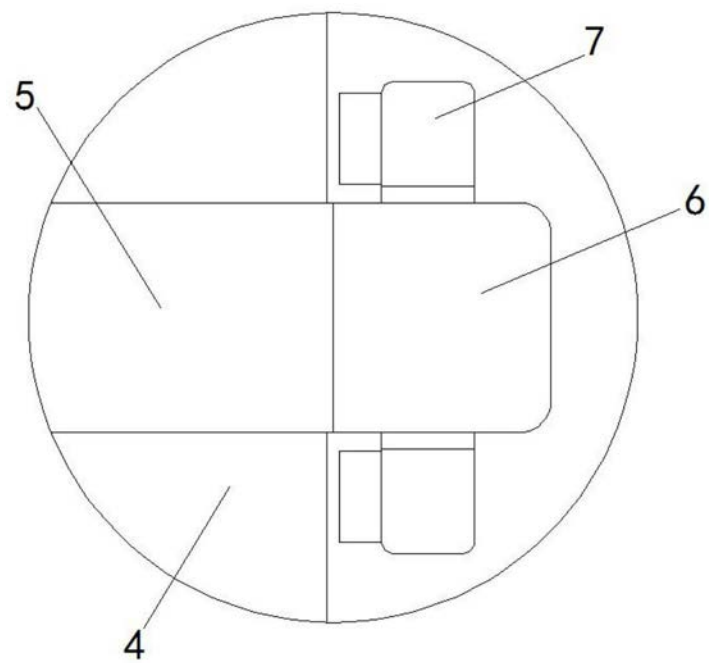


图2

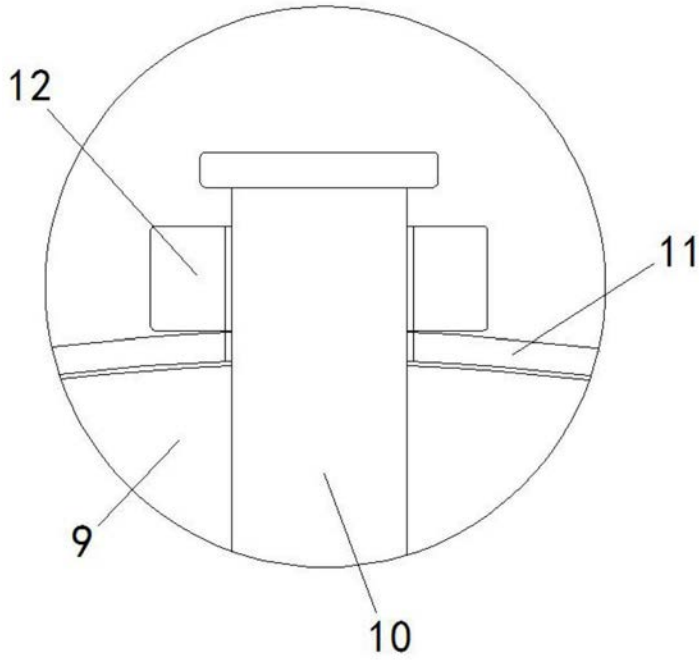


图3

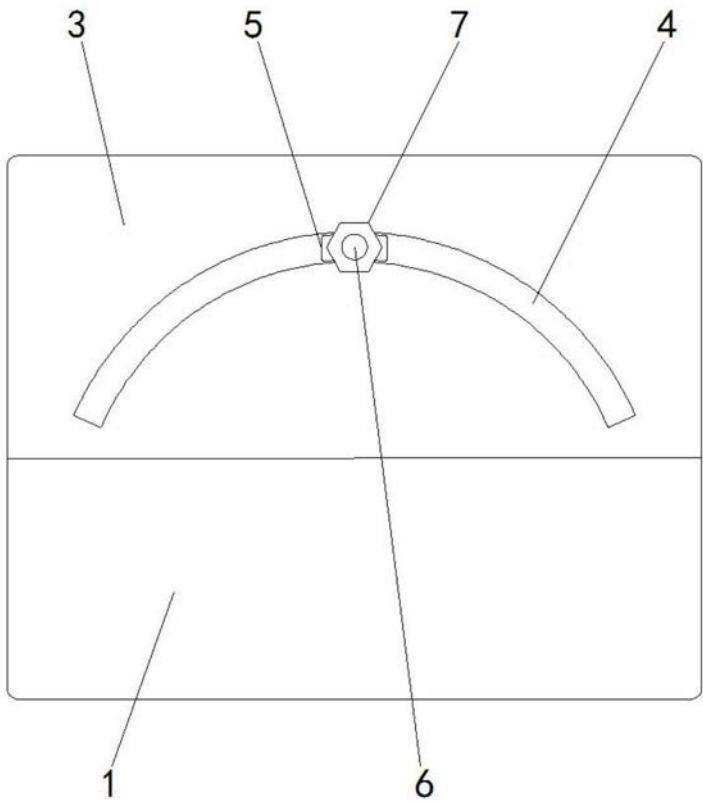


图4