



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205834928 U

(45)授权公告日 2016.12.28

(21)申请号 201620796423.3

(22)申请日 2016.07.26

(73)专利权人 万象设计江苏有限责任公司

地址 214000 江苏省无锡市建筑西路599号-1三楼302、308、309室

(72)发明人 陈伟

(51)Int.Cl.

B24B 5/04(2006.01)

B24B 49/12(2006.01)

B24B 41/06(2012.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

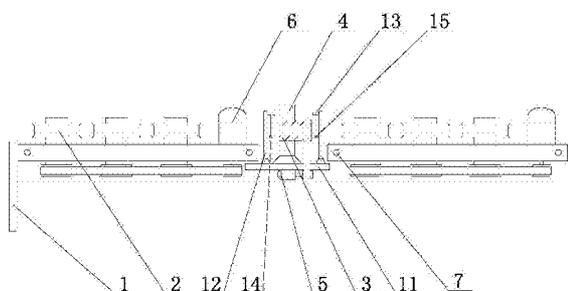
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种可检测打磨轮的圆管外表面打磨工装

(57)摘要

本实用新型涉及一种可检测打磨轮的圆管外表面打磨工装,包括机架、传动轮、打磨轮,所述机架上设置固定平台,所述固定平台上固定轴承座,所述打磨轮设置轴承座内,打磨轮一侧通过皮带与固定平台下侧的打磨驱动电机连接,所述固定平台位于打磨轮两侧转动连接两根带定位杆的连杆,所述定位杆与打磨轮圆心重合,所述定位杆通过连接绳分别连接激光发射器和激光接收器,所述机架位于打磨轮两侧设置安装座,所述安装座上转动连接传动轮,所述传动轮下端通过皮带连接驱动电机,所述驱动电机也固定在安装板上,所述安装板穿在调节螺杆上,所述调节螺杆上设置调节手轮,所述可检测打磨轮的圆管外表面打磨工装可检测打磨轮是否磨损,保证打磨质量。



1.一种可检测打磨轮的圆管外表面打磨工装,其特征在于:包括机架(1)、传动轮(2)、打磨轮(3),所述机架(1)上设置固定平台(11),所述固定平台(11)上固定轴承座(4),所述打磨轮(3)设置轴承座(4)内,打磨轮(3)一侧通过皮带与固定平台(11)下侧的打磨驱动电机(5)连接,所述固定平台(11)位于打磨轮(3)两侧转动连接两根带定位杆(12)的连杆(13),所述定位杆(12)与打磨轮(3)圆心重合,所述定位杆(12)通过连接绳分别连接激光发射器(14)和激光接收器(15),所述机架(1)位于打磨轮(3)两侧设置安装座,所述安装座上转动连接传动轮(2),所述传动轮(2)下端通过皮带连接驱动电机(6),所述驱动电机(6)也固定在安装板上,所述安装板穿在调节螺杆(7)上,所述调节螺杆(7)上设置调节手轮(71)。

一种可检测打磨轮的圆管外表面打磨工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及加工工装,尤其涉及一种可检测打磨轮的圆管外表面打磨工装。

背景技术

[0002] 通过铸造制成的圆管表面比较粗糙,必须进行外表面打磨保证,使外表面光滑,提高管道的质量。

[0003] 本申请人于同日申请的名称为“一种圆管外表面打磨工装”的专利,解决了上述问题,但仍然存在由于打磨轮长时间打磨会造成打磨轮磨损,磨损过度的打磨轮不能起到打磨作用,影响打磨质量。

实用新型内容

[0004] 本申请人针对以上缺点,进行了研究改进,提供一种可检测打磨轮的圆管外表面打磨工装。

[0005] 本实用新型所采用的技术方案如下:

[0006] 一种可检测打磨轮的圆管外表面打磨工装,包括机架、传动轮、打磨轮,所述机架上设置固定平台,所述固定平台上固定轴承座,所述打磨轮设置轴承座内,打磨轮一侧通过皮带与固定平台下侧的打磨驱动电机连接,所述固定平台位于打磨轮两侧转动连接两根带定位杆的连杆,所述定位杆与打磨轮圆心重合,所述定位杆通过连接绳分别连接激光发射器和激光接收器,所述机架位于打磨轮两侧设置安装座,所述安装座上转动连接传动轮,所述传动轮下端通过皮带连接驱动电机,所述驱动电机也固定在安装板上,所述安装板穿在调节螺杆上,所述调节螺杆上设置调节手轮。

[0007] 本实用新型的有益效果如下:所述可检测打磨轮的圆管外表面打磨工装,打磨前,先将连杆竖起,使定位柱与打磨轮圆心处于一直线上,再通过激光发射器和激光接收器,即可检测打磨轮是否因为打磨过度磨损,检测完成后再通过调节手轮调节两侧的安装座,使两侧的传动轮可夹紧管道,通过驱动电机驱动传动轮转动,带动圆管运动,通过打磨轮打磨管道表面,使圆管表面光滑,提高圆管质量。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型提供的可检测打磨轮的圆管外表面打磨工装的俯视图。

[0009] 图2为本实用新型提供的可检测打磨轮的圆管外表面打磨工装的剖视图。

[0010] 图中:1、机架;11、固定平台;12、定位杆;13、连杆;14、激光发射器;15、激光接收器;2、传动轮;3、打磨轮;4、轴承座;5、打磨驱动电机;6、驱动电机;7、调节螺杆;71、调节手轮。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图,说明本实用新型的具体实施方式。

[0012] 如图1、图2所示,本实施例的可检测打磨轮的圆管外表面打磨工装,包括机架1、传动轮2、打磨轮3,机架1上设置固定平台11,固定平台11上固定轴承座4,打磨轮3设置轴承座4内,打磨轮3一侧通过皮带与固定平台11下侧的打磨驱动电机5连接,固定平台11位于打磨轮3两侧转动连接两根带定位杆12的连杆13,定位杆12与打磨轮3圆心重合,定位杆12通过连接绳分别连接激光发射器14和激光接收器15,机架1位于打磨轮3两侧设置安装座,安装座上转动连接传动轮2,传动轮2下端通过皮带连接驱动电机6,驱动电机6也固定在安装板上,安装板穿在调节螺杆7上,调节螺杆7上设置调节手轮71。

[0013] 所述可检测打磨轮的圆管外表面打磨工装使用时,先进行打磨轮3检测,先将连杆13竖起,使定位杆12与打磨轮3圆心处于一直线上,所述连接绳在重量作用下拉直,连接绳的长度为使激光发射器14和激光接收器15位于打磨轮3内表面可离圆心的最远距离,如果激光接收器15没有接收到激光说明打磨轮3完好,如果激光接收器15接收到激光,说明打磨轮3磨损过度,需要更换新的打磨轮3,完成打磨轮3检测后,连杆13转动放置到固定平台11上,再转动调节手轮71,通过调节螺杆7带动安装座移动,使两侧的传动轮2可夹紧圆管,运输圆管,所述圆管进入打磨轮3,所述打磨轮3在打磨驱动电机5的带动下在轴承座4内转动,对圆管进行打磨,完成打磨后通过打磨轮3后侧的传动轮2将圆管运出来,完成圆管外表面的打磨。

[0014] 以上描述是对本实用新型的解释,不是对实用新型的限定,本实用新型所限定的范围参见权利要求,在不违背本实用新型的基本结构的情况下,本实用新型可以作任何形式的修改。

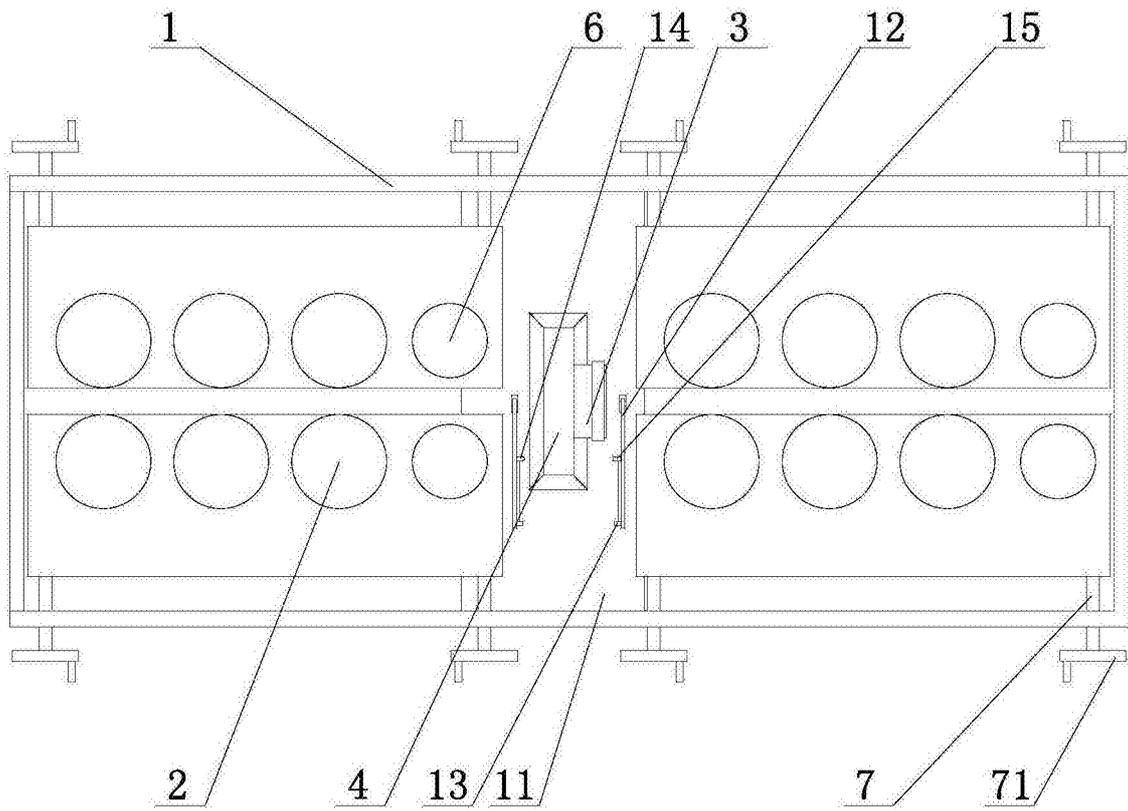


图1

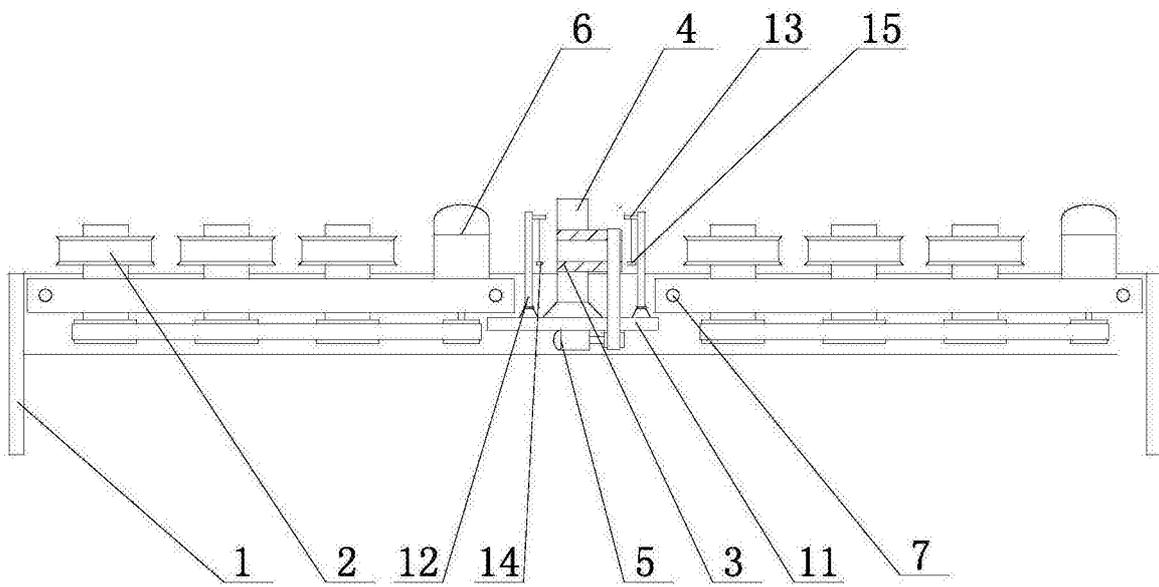


图2