(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 213673302 U
(45)授权公告日 2021.07.13

(21)申请号 202022768301.2

(22)申请日 2020.11.25

(73)专利权人 沈阳市精密铸造厂
地址 110200 辽宁省沈阳市辽中县养士卜乡牛心坨村

(72)发明人 张惠民 王立秋

(74)专利代理机构 重庆百润洪知识产权代理有限公司 50219
代理人 章明美

(51)Int.Cl.
B24B 9/04(2006.01)
B24B 41/06(2012.01)
B24B 41/02(2006.01)

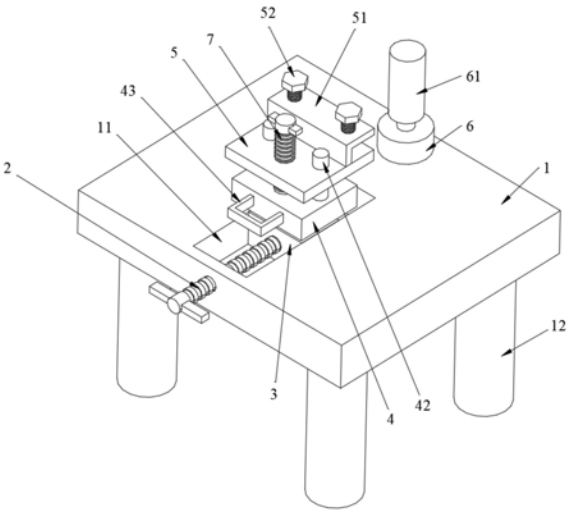
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种金属铸件打磨装置

(57)摘要

本实用新型涉及金属加工技术领域，具体公开了一种金属铸件打磨装置，包括支撑板，所述支撑板的顶面的一端开设有滑槽，所述滑槽内转动设置有第一螺纹杆，所述滑槽内滑动连接有滑块，所述第一螺纹杆与所述滑块螺纹连接，所述滑块的顶面通过转轴转动连接有固定板，所述固定板上垂直设置有若干立柱，若干所述立柱上套设有一块承载板，所述承载板的一侧固定设置有L型固定板，所述L型固定板的顶部螺纹连接有若干锁紧螺丝，所述支撑板上正对所述滑槽的末端的位置设置有驱动电机，所述驱动电机的输出轴垂直于所述支撑板的顶面并固定连接有打磨辊，本实用新型可稳定固定金属铸件且方便调节。



CN 213673302 U

1.一种金属铸件打磨装置,包括支撑板(1),其特征在于,所述支撑板(1)的顶面的一端开设有滑槽(11),所述滑槽(11)内设置有第一螺纹杆(2),所述第一螺纹杆(2)与所述支撑板(1)转动连接,所述滑槽(11)内滑动连接有滑块(3),所述第一螺纹杆(2)与所述滑块(3)螺纹连接,所述滑块(3)的顶面通过转轴(41)转动连接有固定板(4),所述固定板(4)上垂直设置有若干立柱(42),若干所述立柱(42)上套设有一块承载板(5),所述承载板(5)的一侧固定设置有L型固定板(4),所述L型固定板(4)的顶部螺纹连接有若干锁紧螺丝(52),所述支撑板(1)上正对所述滑槽(11)的末端的位置设置有驱动电机(6),所述驱动电机(6)的输出轴垂直于所述支撑板(1)的顶面并固定连接有打磨辊(61)。

2.根据权利要求1所述的一种金属铸件打磨装置,其特征在于,所述承载板(5)滑动套设于若干所述立柱(42)上,所述固定板(4)的顶面上垂直设置有第二螺纹杆(7),所述第二螺纹杆(7)与所述固定板(4)转动连接,所述第二螺纹杆(7)与所述承载板(5)螺纹连接。

3.根据权利要求1所述的一种金属铸件打磨装置,其特征在于,所述固定板(4)的一侧面上固定连接有把手(43)。

4.根据权利要求1所述的一种金属铸件打磨装置,其特征在于,所述支撑板(1)的底部四角均设置有支撑柱(12)。

一种金属铸件打磨装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及金属加工技术领域，尤其涉及一种金属铸件打磨装置。

背景技术

[0002] 金属铸造是将金属熔炼成符合一定要求的液体并浇进铸型里，经冷却凝固、清整处理后得到有预定形状、尺寸和性能的铸件的工艺过程，铸造毛胚因近乎成形，而达到免机械加工或少量加工的目的降低了成本并在一定程度上减少了时间，铸造是现代机械制造工业的基础工艺之一。

[0003] 铸造完成后的金属铸件表面存在毛刺，对毛刺进行打磨时金属铸件加工的必要工序，一些形状较为规整的金属铸件打磨简单，要求较低，但是对于侧边为弧形的金属铸件，在打磨过程中需要人工随时调整金属铸件的位置，对工人的技术要求较高，稳定性不高，生产效率较低。

实用新型内容

[0004] 为解决背景技术中提到的问题，本实用新型的目的在于提供一种金属铸件打磨装置。

[0005] 为了实现上述目标，本实用新型的技术方案为：

[0006] 一种金属铸件打磨装置，包括支撑板，所述支撑板的顶面的一端开设有滑槽，所述滑槽内设置有第一螺纹杆，所述第一螺纹杆与所述支撑板转动连接，所述滑槽内滑动连接有滑块，所述第一螺纹杆与所述滑块螺纹连接，所述滑块的顶面通过转轴转动连接有固定板，所述固定板上垂直设置有若干立柱，若干所述立柱上套设有一块承载板，所述承载板的一侧固定设置有L型固定板，所述L型固定板的顶部螺纹连接有若干锁紧螺丝，所述支撑板上正对所述滑槽的末端的位置设置有驱动电机，所述驱动电机的输出轴垂直于所述支撑板的顶面并固定连接有打磨辊。

[0007] 进一步的，所述承载板滑动套设于若干所述立柱上，所述固定板的顶面上垂直设置有第二螺纹杆，所述第二螺纹杆与所述固定板转动连接，所述第二螺纹杆与所述承载板螺纹连接。

[0008] 进一步的，所述固定板的一侧面上固定连接有把手。

[0009] 进一步的，所述支撑板的底部四角均设置有支撑柱。

[0010] 本实用新型的有益效果为：本实用新型通过在支撑板上滑动设置滑块，滑块上转动设置固定板，固定板上固定设置L型固定板，支撑板上位于正对滑槽末端的位置设置有驱动电机，驱动电机的输出轴上设置有打磨辊，将待打磨的金属铸件夹设于L型固定板内，使用锁紧螺丝紧固，可沿滑槽滑动滑块，沿滑块转动固定板，可随时调整金属铸件的弧形边的位置，方便打磨辊对金属铸件进行打磨，金属铸件固定稳定且调节方便，有效提高生产效率。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0012] 图2为本实用新型的右视剖视图。

[0013] 附图编号说明：1、支撑板，11、滑槽，12、支撑柱，2、第一螺纹杆，3、滑块，4、固定板，41、转轴，42、立柱，43、把手，5、承载板，51、L型固定块，52、锁紧螺丝，6、驱动电机，61、打磨辊，7、第二螺纹杆。

具体实施方式

[0014] 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。基于本实用新型的实施例，本领域普通技术人员所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型的保护范围。

[0015] 如图1-图2所示，一种金属铸件打磨装置，包括矩形的支撑板1，支撑板1的顶面的后端开设有滑槽11，滑槽11内设置有第一螺纹杆2，第一螺纹杆2的后端贯通支撑板1的后侧面并与支撑板1转动连接，滑槽11内滑动连接有滑块3，第一螺纹杆2与滑块3螺纹连接，滑块3的顶面通过转轴41转动连接有固定板4，固定板4上垂直设置有两根立柱42，两根立柱42上套设有一块承载板5，承载板5的前侧固定设置有L型固定板4，L型固定板4的顶部螺纹连接有两个锁紧螺丝52，支撑板1的顶面的前端正对滑槽11的位置设置有驱动电机6，驱动电机6的输出轴垂直于支撑板1的顶面并固定连接有打磨辊61。

[0016] 在实际使用中，将待打磨的金属铸件夹设于L型固定板4内，使用锁紧螺丝52将金属铸件紧固，沿滑槽11移动滑块3，沿滑块3转动固定板4，随时调整金属铸件的弧形边的位置，方便与打磨辊61接触，金属铸件固定稳定且调节方便。

[0017] 在本实施例中，承载板5滑动套设于两根立柱42上，固定板4的顶面上垂直设置有第二螺纹杆7，第二螺纹杆7与固定板4转动连接，第二螺纹杆7与所述承载板5螺纹连接，可转动第二螺纹杆7，调整承载板5的高度，方便调节金属铸件的高度，灵活性高。

[0018] 在本实施例中，固定板4的后侧面上固定连接有把手43，拉动把手43，方便转动固定板4。

[0019] 在本实施例中，支撑板1的底部四角均设置有支撑柱12，提高支撑板1安装时的稳定性。

[0020] 本实用新型通过在支撑板1上滑动设置滑块3，滑块3上转动设置固定板4，固定板4上固定设置L型固定板4，支撑板1上位于正对滑槽11末端的位置设置有驱动电机6，驱动电机6的输出轴上设置有打磨辊61，将待打磨的金属铸件夹设于L型固定板4内，使用锁紧螺丝52紧固，可沿滑槽11滑动滑块3，沿滑块3转动固定板4，可随时调整金属铸件的弧形边的位置，方便打磨辊61对金属铸件进行打磨，金属铸件固定稳定且调节方便，有效提高生产效率。

[0021] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已，并不用以限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内，所有的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

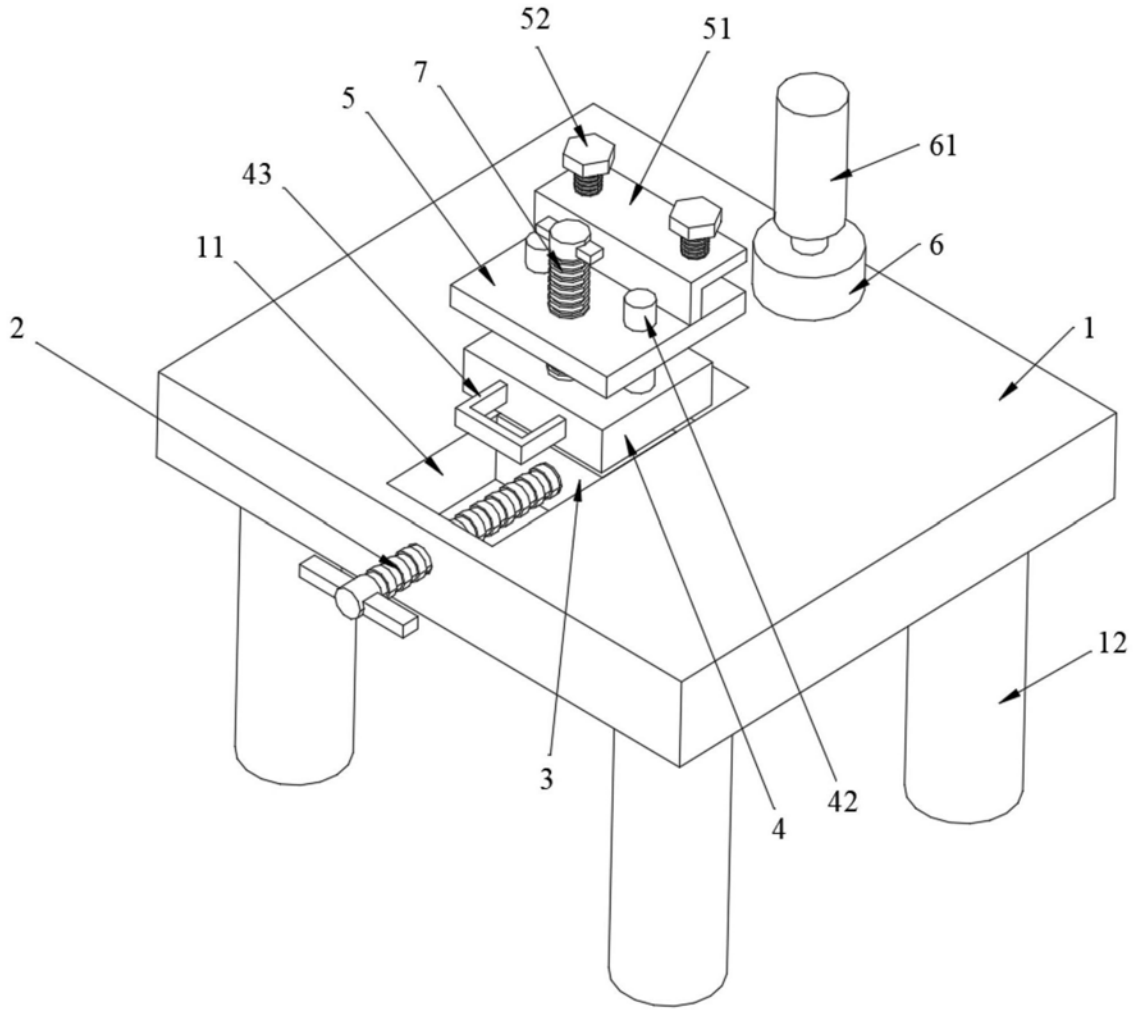


图1

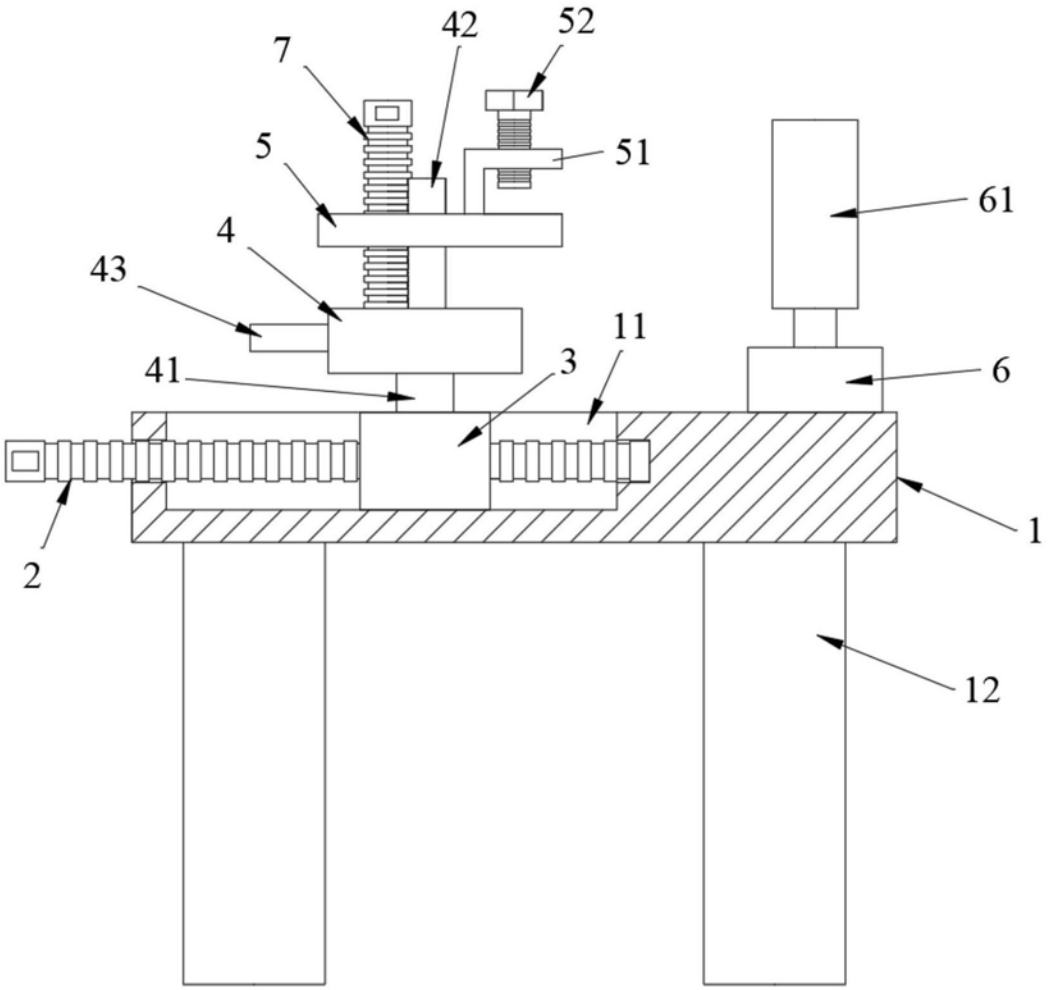


图2