



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205009056 U

(45) 授权公告日 2016. 02. 03

(21) 申请号 201520610566. 6

(22) 申请日 2015. 08. 14

(73) 专利权人 营口北方电火花机床厂

地址 115000 辽宁省营口市西市区渤海大街
西 116 号营口北方电火花机床厂

(72) 发明人 沙崇生 董晓葵 王宏 黄旭
沙龙源 黄鑫

(51) Int. Cl.

B24B 53/075(2006. 01)

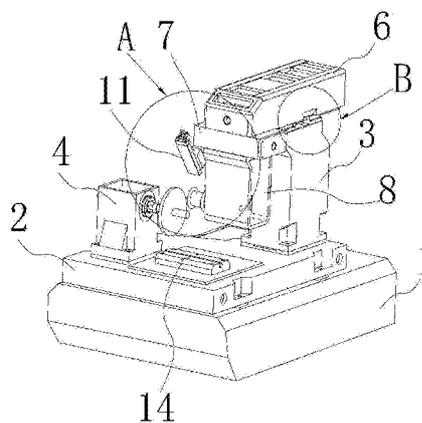
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种金刚石磨轮自动修整机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种金刚石磨轮自动修整机,包括底座箱,所述底座箱上设置有工作台,所述工作台上设置有立柱和旋转伺服箱,所述旋转伺服箱上设置有工件轴,所述立柱的顶部滑动设置有滑枕,所述滑枕的底部设置有燕尾底座,所述燕尾底座的底部设置有主轴箱,所述主轴箱上设置有主轴,所述主轴上设置有石墨电极轮;所述主轴箱上设置修刀架。其有益效果是:能够实现自动加工、生产效率高、可修正电极、能够保证产品成型精度。



1. 一种金刚石磨轮自动修整机,包括底座箱,所述底座箱上设置有工作台,其特征在于:所述工作台上设置有立柱和旋转伺服箱,所述旋转伺服箱上设置有工件轴,所述立柱的顶部滑动设置有滑枕,所述滑枕的底部设置有燕尾底座,所述燕尾底座的底部设置有主轴箱,所述主轴箱上设置有主轴,所述主轴上设置有石墨电极轮;所述主轴箱上设置修刀架。

2. 根据权利要求 1 所述的金刚石磨轮自动修整机,其特征在于:所述立柱的顶部设置有滑块,所述滑枕与滑块活动连接。

3. 根据权利要求 1 所述的金刚石磨轮自动修整机,其特征在于:所述工作台上设置有尾座导轨垫。

4. 根据权利要求 2 所述的金刚石磨轮自动修整机,其特征在于:所述滑块的数量为四个。

5. 根据权利要求 1 所述的金刚石磨轮自动修整机,其特征在于:所述修刀架上设置有固定座。

一种金刚石磨轮自动修整机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种金刚石磨轮自动修整机。

背景技术

[0002] 金刚石砂轮主要应用在玻璃,陶瓷,木材等行业。例如建筑玻璃,汽车玻璃,手机屏,地板等产品的磨削处理。金刚石磨轮自动修整机主要应用在金刚石烧结轮产品,用于产品修整任何复杂槽型。市场也有通过放电修整金刚石砂轮的产品(因金刚石是除了宝石以为最硬的产品,所以只能通过放电修整砂轮)。但是现有的产品在使用过程中存在以下问题:1. 不能实现自己加工;2. 现有技术采用铜电极放电加工,无法做到在线修整电极。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的问题是提供一种能够实现自动加工、生产效率高、可在线修整电极、能够保证产品成型精度的金刚石磨轮自动修整机。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:一种金刚石磨轮自动修整机,包括底座箱,所述底座箱上设置有工作台,其特征在于,所述工作台上设置有立柱和旋转伺服箱,所述旋转伺服箱上设置有工件轴,所述立柱的顶部滑动设置有滑枕,所述滑枕的底部设置有燕尾底座,所述燕尾底座的底部设置有主轴箱,所述主轴箱上设置有主轴,所述主轴上设置有石墨电极轮;所述主轴箱上设置修刀架。

[0005] 优选地,上述的金刚石磨轮自动修整机,其中所述立柱的顶部设置有滑块,

[0006] 优选地,上述的金刚石磨轮自动修整机,其中所述工作台上设置有尾座导轨垫。

[0007] 优选地,上述的金刚石磨轮自动修整机,其中所述滑块的数量为四个。

[0008] 优选地,上述的金刚石磨轮自动修整机,其中所述修刀架上设置有固定座。

[0009] 本实用新型的技术效果主要体现在:够实现自动加工、生产效率高;采用石墨电极轮,可以做到在线修整加工,保证了产品成型精度高;修刀架可以安装合金定位刀片后修整石墨电极轮上的刀槽。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0011] 图2为图1中A处局部放大图;

[0012] 图3为图1中B处局部放大图。

具体实施方式

[0013] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0014] 如图1、2、3所示,一种金刚石磨轮自动修整机,包括底座箱1,底座箱1上固定设置

有工作台 2, 工作台 2 上设置有立柱 3 和旋转伺服箱 4, 旋转伺服箱 4 上设置有工件轴 5, 立柱 3 的顶部滑动设置有滑枕 6, 滑枕 6 的底部设置有燕尾底座 7, 燕尾底座 7 的底部设置有主轴箱 8, 主轴箱 8 上设置有主轴 9, 主轴 9 上设置有石墨电极轮 10; 主轴箱 8 上设置修刀架 11, 修刀架 11 上设置有固定座 12, 可以用来固定合金定位刀片。

[0015] 作为优选方案, 其中立柱 3 的顶部设置有四个滑块 13, 滑枕 6 与滑块 13 活动连接。工作台 2 上设置有尾座导轨垫 14。

[0016] 本实用新型够实现自动加工、生产效率高; 采用石墨电极轮 10, 可以做到在线修整加工, 保证了产品成型精度高; 修刀架 11 可以安装合金定位刀片后修整石墨电极轮 10 上的刀槽。

[0017] 上面所述的实施例是对本实用新型的优选实施方式进行描述, 并非对本实用新型的构思和范围进行限定。在不脱离本实用新型设计构思的前提下, 本领域普通人员对本实用新型的技术方案做出的各种变型和改进, 均应落入到本实用新型的保护范围, 本实用新型请求保护的技术内容, 已经全部记载在权利要求书中。

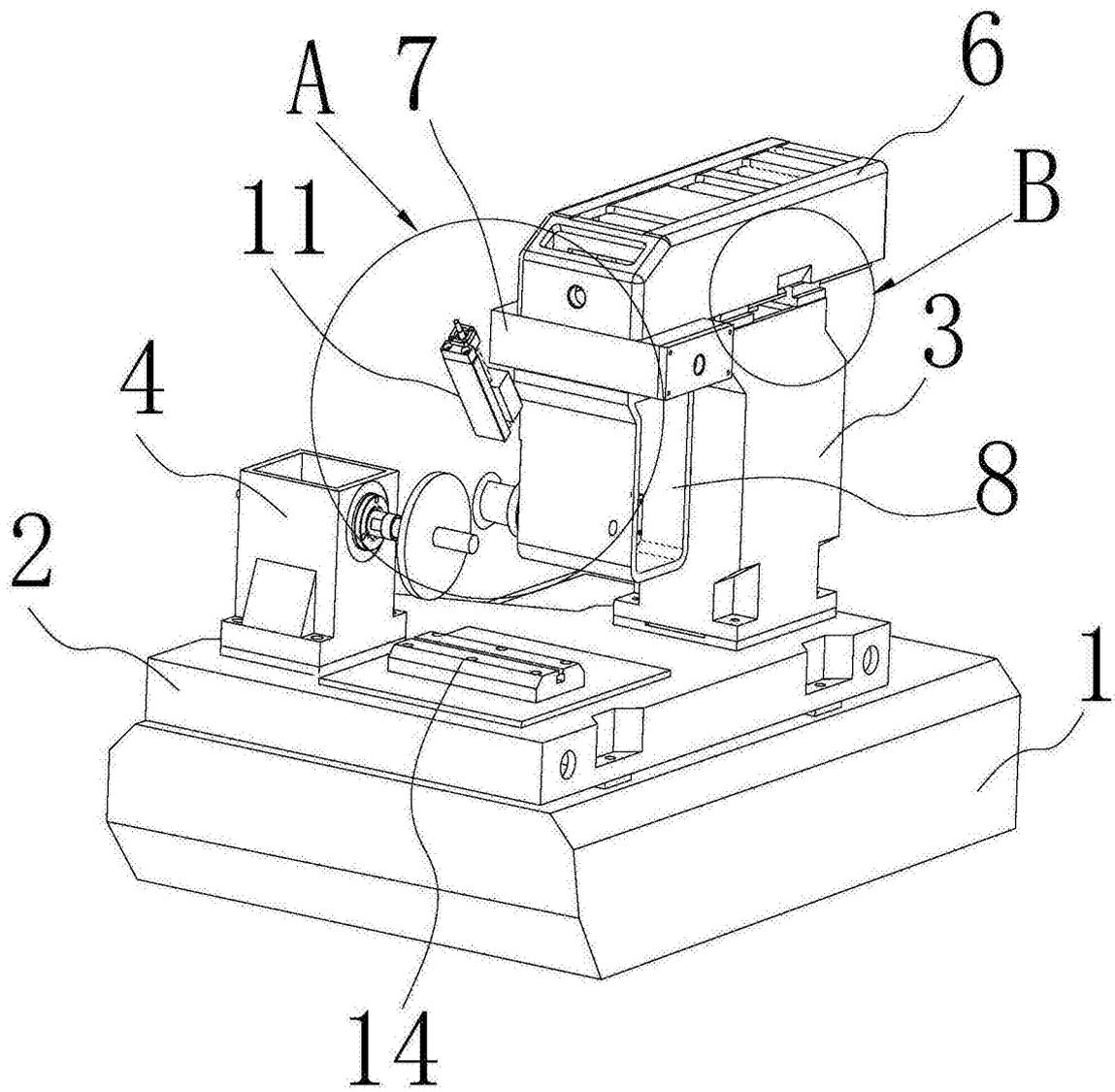


图 1

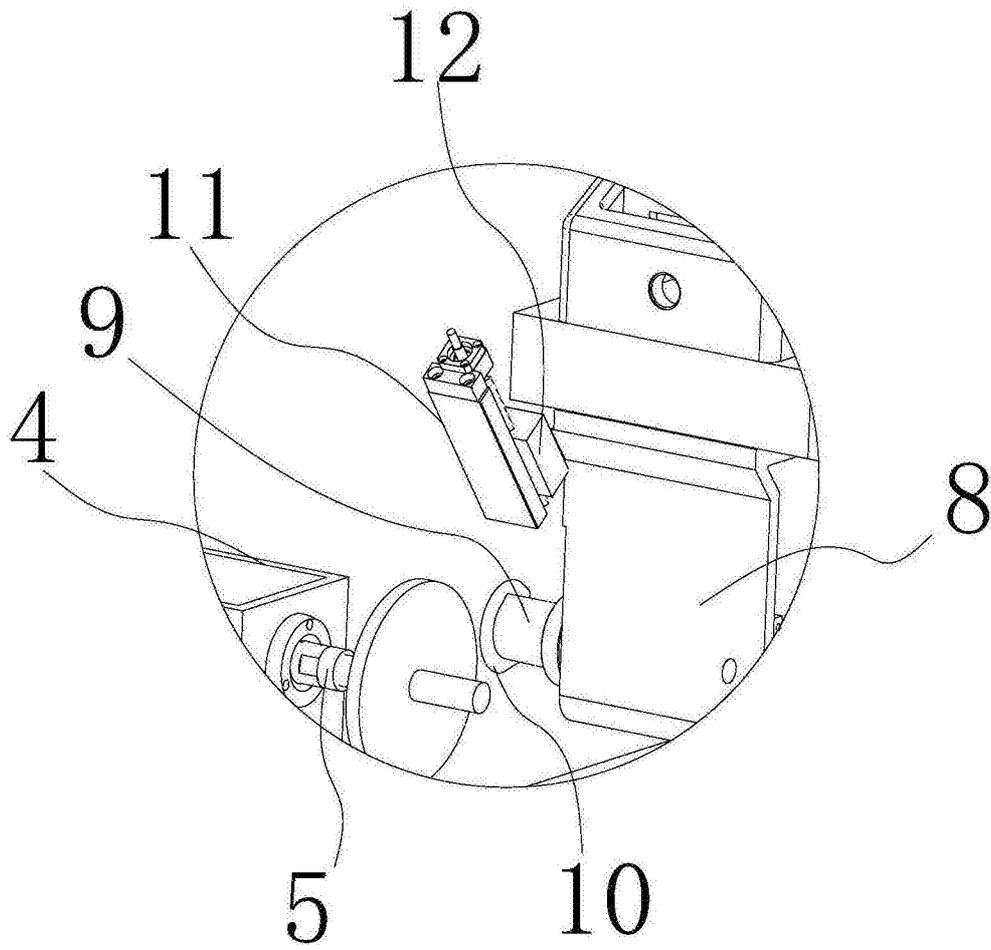


图 2

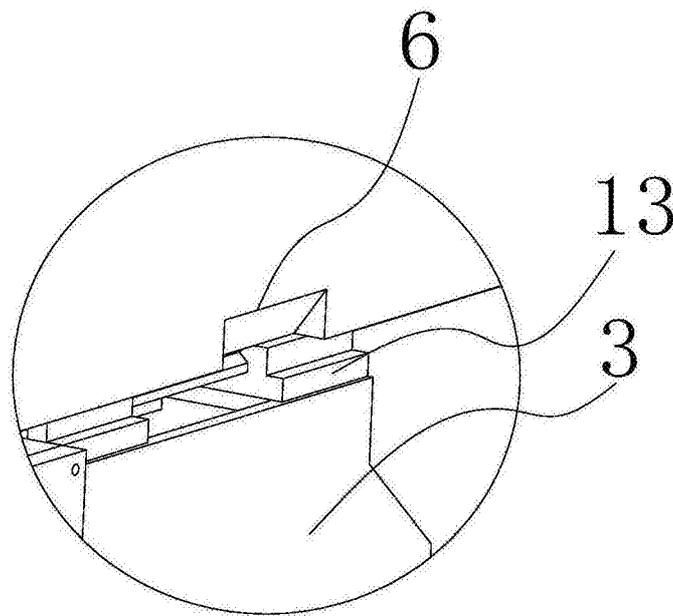


图 3