



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203185088 U

(45) 授权公告日 2013. 09. 11

(21) 申请号 201320193116. 2

(22) 申请日 2013. 04. 17

(73) 专利权人 昆山市鸿毅达精密模具有限公司

地址 215321 江苏省苏州市昆山市张浦镇沪
光路 219 号

(72) 发明人 黄定钧 金水生 陈志龙

(51) Int. Cl.

B24B 7/07(2006. 01)

B24B 19/11(2006. 01)

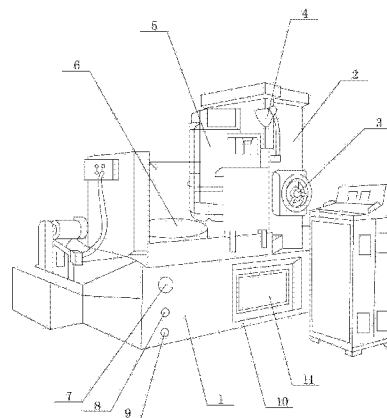
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种新型的立轴圆台平面磨床

(57) 摘要

一种新型的立轴圆台平面磨床,它涉及平面磨床加工技术领域。床身(1)的上端一侧设置有立柱(2),立柱(2)的侧壁上设置操作手轮(3),操作手轮(3)的上端设置有照明灯(4),立柱(2)的一侧设置有砂轮架(5),床身(1)的上端中部设置有圆形工作台(6),床身(1)的前端面一侧设置有开关按钮(7)、报警指示灯(8)和感应指示灯(9),床身(1)的前端面另一侧设置有置物柜(10)。它结构简单,操作方便,加工精度高,磨削面积大,适用于磨削圆形薄片工件,并可利用工作台倾斜磨出厚薄不等的环形工件,生产效率较高,能够满足工件加工的生产需求。



1. 一种新型的立轴圆台平面磨床,其特征在于它是由床身(1)、立柱(2)、操作手轮(3)、照明灯(4)、砂轮架(5)、圆形工作台(6)、开关按钮(7)、报警指示灯(8)、感应指示灯(9)、置物柜(10)组成;床身(1)的上端一侧设置有立柱(2),立柱(2)的侧壁上设置操作手轮(3),操作手轮(3)的上端设置有照明灯(4),立柱(2)的一侧设置有砂轮架(5),床身(1)的上端中部设置有圆形工作台(6),床身(1)的前端面一侧设置有开关按钮(7)、报警指示灯(8)和感应指示灯(9),床身(1)的前端面另一侧设置有置物柜(10)。

2. 根据权利要求1所述的一种新型的立轴圆台平面磨床,其特征在于所述的置物柜(10)内设置有液晶操作显示屏(11)。

一种新型的立轴圆台平面磨床

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及平面磨床加工技术领域，尤其涉及一种新型的立轴圆台平面磨床。

背景技术：

[0002] 磨床是利用磨具对工件表面进行磨削加工的机床，大多数的磨床是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工，少数的使用油石、砂带等其他磨具和游离磨料进行加工，如珩磨机、超精加工机床、砂带磨床、研磨机和抛光机等，磨床能加工硬度较高的材料，如淬硬钢、硬质合金等；也能加工脆性材料，如玻璃、花岗石，磨床能作高精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削，如强力磨削等。

[0003] 随着高精度、高硬度机械零件数量的增加，以及精密铸造和精密锻造工艺的发展，磨床的性能、品种和产量都在不断的提高和增长，磨床的品种分为外圆磨床、内圆磨床、坐标磨床、无心磨床、平面磨床、砂带磨床、珩磨机、研磨机、导轨磨床、工具磨床、多用磨床、专用磨床等等，而现有的立轴圆台平面磨床结构太过复杂，操作不方便，加工精度不高，表面比较粗糙，磨削面积较小，在磨削区域的温度高达一定的时候，容易引起工件表面退火或烧伤，工作人员不在时，无法控制灾情发生，在遇到工件加工错误时，无法显示加工状态，难以满足工件加工的生产需求。

实用新型内容：

[0004] 本实用新型的目的是提供一种新型的立轴圆台平面磨床，它结构简单，操作方便，加工精度高，磨削面积大，适用于磨削圆形薄片工件，并可利用工作台倾斜磨出厚薄不等的环形工件，生产效率较高，能够满足工件加工的生产需求。

[0005] 为了解决背景技术所存在的问题，本实用新型是采用以下技术方案：它是由床身 1、立柱 2、操作手轮 3、照明灯 4、砂轮架 5、圆形工作台 6、开关按钮 7、报警指示灯 8、感应指示灯 9、置物柜 10 组成；床身 1 的上端一侧设置有立柱 2，立柱 2 的侧壁上设置操作手轮 3，操作手轮 3 的上端设置有照明灯 4，立柱 2 的一侧设置有砂轮架 5，床身 1 的 L 端中部设置有圆形工作台 6，床身 1 的前端面一侧设置有开关按钮 7、报警指示灯 8 和感应指示灯 9，床身 1 的前端面另一侧设置有置物柜 10。

[0006] 所述的置物柜 10 内设置有液晶操作显示屏 11，非常安全方便。

[0007] 本实用新型结构简单，操作方便，加工精度高，磨削面积大，适用于磨削圆形薄片工件，并可利用工作台倾斜磨出厚薄不等的环形工件，生产效率较高，能够满足工件加工的生产需求。

附图说明：

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0009] 图 2 是本实用新型运动时的结构示意图。

具体实施方式：

[0010] 参照图 1, 图 2, 本具体实施方式采用以下技术方案：它是由床身 1、立柱 2、操作手轮 3、照明灯 4、砂轮架 5、圆形工作台 6、开关按钮 7、报警指示灯 8、感应指示灯 9、置物柜 10 组成；床身 1 的上端一侧设置有立柱 2, 立柱 2 的侧壁上设置操作手轮 3, 操作手轮 3 的上端设置有照明灯 4, 立柱 2 的一侧设置有砂轮架 5, 床身 1 的上端中部设置有圆形工作台 6, 床身 1 的前端面一侧设置有开关按钮 7、报警指示灯 8 和感应指示灯 9, 床身 1 的前端面另一侧设置有置物柜 10。

[0011] 所述的置物柜 10 内设置有液晶操作显示屏 11, 非常安全方便。

[0012] 本具体实施方式结构简单, 操作方便, 加工精度高, 磨削面积大, 适用于磨削圆形薄片工件, 并可利用工作台倾斜磨出厚薄不等的环形工件, 生产效率较高, 能够满足工件加工的生产需求。

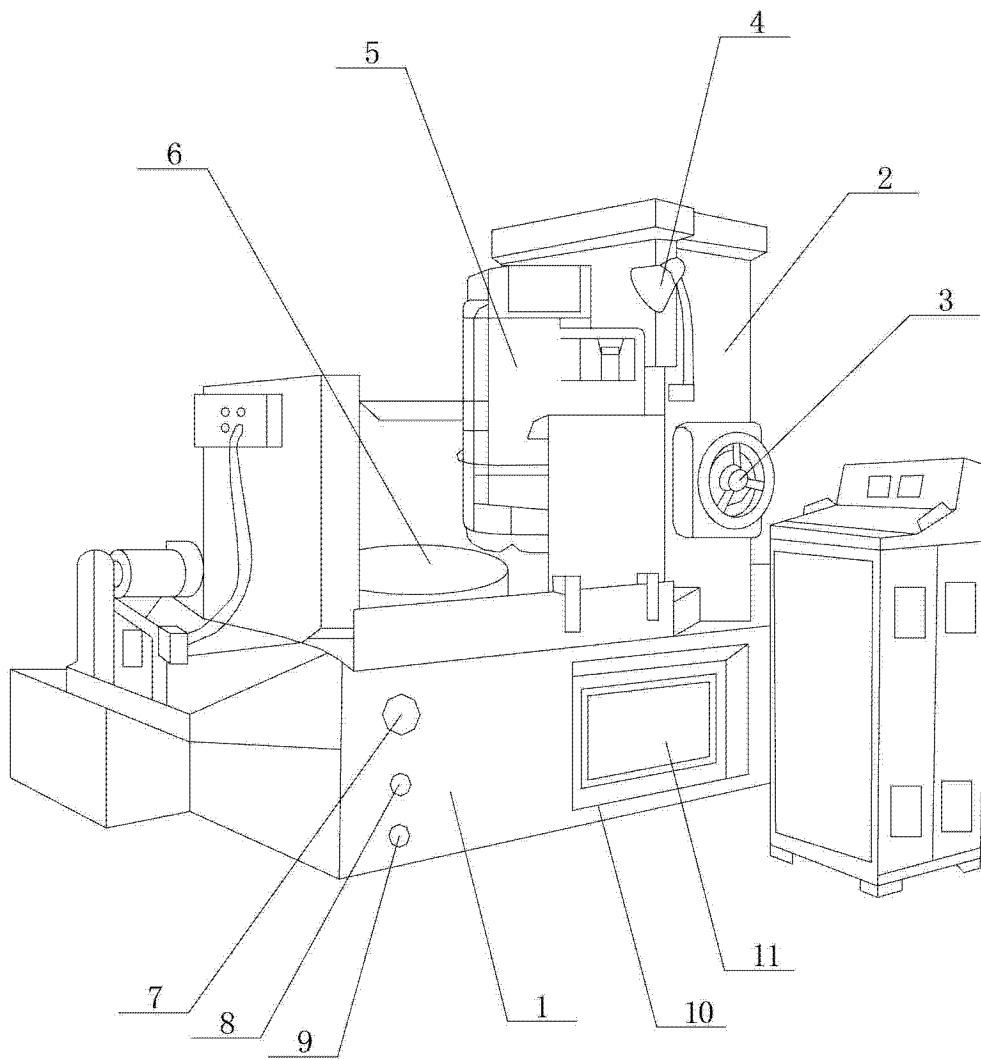


图 1

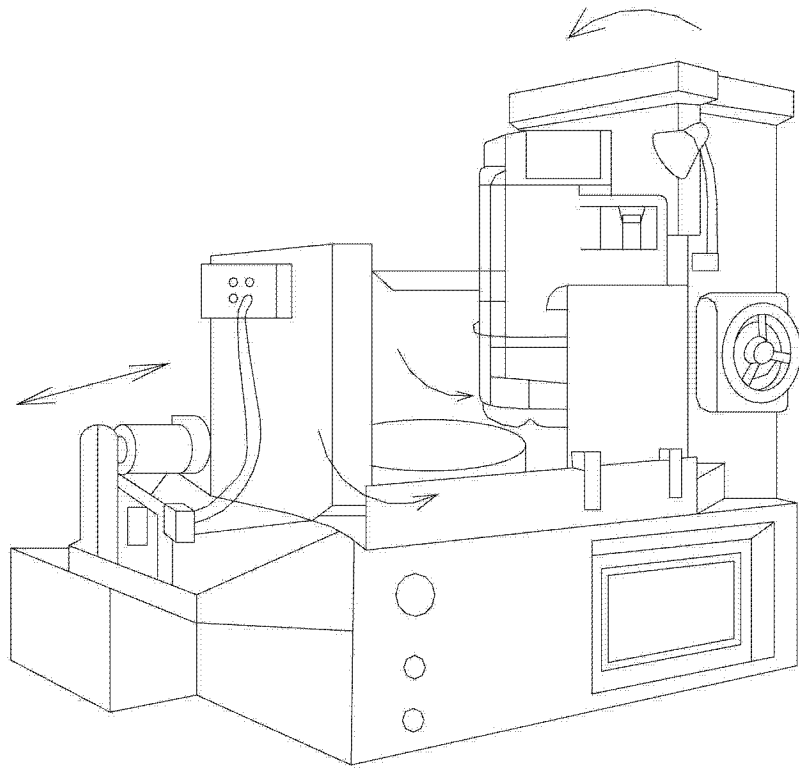


图 2