(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 207710486 U
(45)授权公告日 2018.08.10

(21)申请号 201721902979.7

(22)申请日 2017.12.29

(73)专利权人 江苏圣珀新材料科技有限公司
地址 215000 江苏省苏州市常熟市沙家浜镇常昆工业园区金仓路10号

(72)发明人 周卫国

(74)专利代理机构 北京恩赫律师事务所 11469
代理人 赫文成

(51)Int.Cl.
B24B 19/20(2006.01)
B24B 47/12(2006.01)

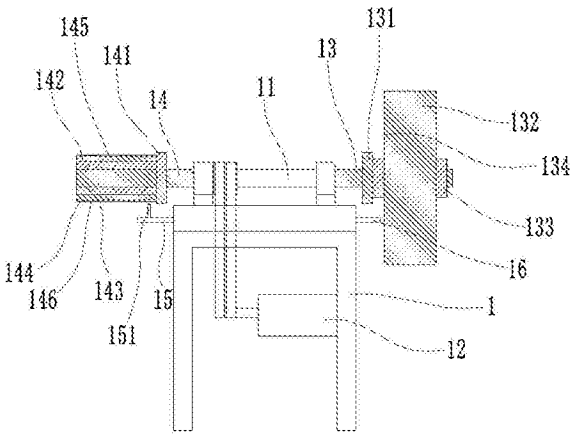
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种管形料生产用模具的修磨装置

(57)摘要

本实用新型提供了一种管形料生产用模具的修磨装置，其包括机架，机架的顶部安装有转轴，转轴连接驱动电机，驱动电机固定安装于机架上，转轴的相对两端分设有第一轴体和第二轴体，第一轴体上套装有第一安装板，第一安装板连接磨轮，磨轮套于第一轴体上，第二轴体上套装有第二安装板，第二轴体套装有第一轴套，第一轴套的内壁上开设有多个锥形槽，第一轴套连接第二安装板，第一轴套上套有布套。本实用新型相较于现有技术可以使得模具在打磨的同时还可以实现对于模具的清洁作用，从而有效地提高生产效率。



CN 207710486 U

1.一种管形料生产用模具的修磨装置，其特征在于，包括机架(1)，所述机架(1)的顶部安装有转轴(11)，所述转轴(11)连接驱动电机(12)，所述驱动电机(12)固定安装于所述机架(1)上，所述转轴(11)的相对两端分设有第一轴体(13)和第二轴体(14)，所述第一轴体(13)上套装有第一安装板(131)，所述第一安装板(131)连接磨轮(132)，所述磨轮(132)套于所述第一轴体(13)上，所述第二轴体(14)上套装有第二安装板(141)，所述第二轴体(14)套装有第一轴套(142)，所述第一轴套(142)的内壁上开设有多个锥形槽(143)，所述第一轴套(142)连接所述第二安装板(141)，所述第一轴套(142)上套有布套(144)。

2.根据权利要求1所述的一种管形料生产用模具的修磨装置，其特征在于，所述第一轴套(142)上套装有第二轴套(145)，所述第二轴套(145)上套有所述布套(144)。

3.根据权利要求2所述的一种管形料生产用模具的修磨装置，其特征在于，所述第二轴套(145)的外壁上设置有波浪面(146)。

4.根据权利要求1所述的一种管形料生产用模具的修磨装置，其特征在于，所述磨轮(132)的相对两轴侧设置有两限位板(133)，所述限位板(133)套于所述第一轴体(13)上。

5.根据权利要求1所述的一种管形料生产用模具的修磨装置，其特征在于，所述机架(1)的相对两端分别安装有第一限位杆(15)和第二限位杆(16)，所述第一限位杆(15)上设置有垂直于所述第一限位杆(15)的延伸杆(151)，所述延伸杆(151)的端部延伸至所述布套(144)的表面，所述第二限位杆(16)的端部延伸至所述磨轮(132)的轴侧面(134)。

一种管形料生产用模具的修磨装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种修磨装置，具体而言，涉及一种管形料生产用模具的修磨装置。

背景技术

[0002] 目前，市场上的各种合金制品十分广泛，常见的有钛合金制品、镍基合金制品等，这类合金制品也会因为使用的需要而被制作呈各种的形状，例如L形的折弯料、圆形的管形料等等，而对于圆形的管形料，其加工过程比较复杂，前后需要经过退火、加压、冷却、成型等多道工序。

[0003] 管形料在成型加工中，也需要使用很多的模具，模具在使用时时常需要进行修磨，目前主要通过在转轴上安装有用于打磨的磨轮进行修磨作业，但是在修磨后模具的表面时常会留存有打磨后的污物，后期还需要手工对模具的表面进行清理作业，从而影响整体的生产效率。

实用新型内容

[0004] 鉴于此，本实用新型提供了一种可以实现模具表面清理的管形料生产用模具的修磨装置。

[0005] 为此，本实用新型提供了一种管形料生产用模具的修磨装置，其包括机架，机架的顶部安装有转轴，转轴连接驱动电机，驱动电机固定安装于机架上，转轴的相对两端分设有第一轴体和第二轴体，第一轴体上套装有第一安装板，第一安装板连接磨轮，磨轮套于第一轴体上，第二轴体上套装有第二安装板，第二轴体套装有第一轴套，第一轴套的内壁上开设有多个锥形槽，第一轴套连接第二安装板，第一轴套上套有布套。

[0006] 进一步地，上述第一轴套上套装有第二轴套，第二轴套上套有布套。

[0007] 进一步地，上述第二轴套的外壁上设置有波浪面。

[0008] 进一步地，上述磨轮的相对两轴侧设置有两限位板，限位板套于第一轴体上。

[0009] 进一步地，上述机架的相对两端分别安装有第一限位杆和第二限位杆，第一限位杆上设置有垂直于第一限位杆的延伸杆，延伸杆的端部延伸至布套的表面，第二限位杆的端部延伸至磨轮的轴侧面。

[0010] 本实用新型所提供的一种管形料生产用模具的修磨装置，设置了机架，机架的顶部安装有转轴，转轴连接驱动电机，驱动电机固定安装于机架上，转轴的相对两端分设有第一轴体和第二轴体，第一轴体上套装有第一安装板，第一安装板连接磨轮，磨轮套于第一轴体上，第二轴体上套装有第二安装板，第二轴体套装有第一轴套，第一轴套的内壁上开设有多个锥形槽，第一轴套连接第二安装板，第一轴套上套有布套；通过上述结构的设置，利用设置的第二轴体和多个轴套以及布套的设置，使得模具在打磨的同时还可以实现对于模具的清洁作用，从而有效地提高生产效率。

附图说明

[0011] 通过阅读下文优选实施方式的详细描述，各种其他的优点和益处对于本领域普通技术人员将变得清楚明了。附图仅用于示出优选实施方式的目的，而并不认为是对本实用新型的限制。而且在整个附图中，用相同的参考符号表示相同的部件。在附图中：

[0012] 图1为本实用新型实施例提供的一种管形料生产用模具的修磨装置的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面将参照附图更详细地描述本公开的示例性实施例。虽然附图中显示了本公开的示例性实施例，然而应当理解，可以以各种形式实现本公开而不应被这里阐述的实施例所限制。相反，提供这些实施例是为了能够更透彻地理解本公开，并且能够将本公开的范围完整的传达给本领域的技术人员。

[0014] 实施例一：

[0015] 参见图1，图中示出了本实用新型实施例一提供的一种管形料生产用模具的修磨装置，其包括机架1，机架1的顶部安装有转轴11，转轴11连接驱动电机12，驱动电机12固定安装于机架1上，转轴11的相对两端分设有第一轴体13和第二轴体14，第一轴体13上套装有第一安装板131，第一安装板131连接磨轮132(具体可以为表面具有橡胶面的轮体，橡胶上设置有用于打磨的凸块)，磨轮132套于第一轴体13上，第二轴体14上套装有第二安装板141，第二轴体14套装有第一轴套142，第一轴套142的内壁上开设有多个锥形槽143，第一轴套142连接第二安装板141，第一轴套142上套有布套144。

[0016] 本实施例所提供的一种管形料生产用模具的修磨装置，设置了机架，机架的顶部安装有转轴，转轴连接驱动电机，驱动电机固定安装于机架上，转轴的相对两端分设有第一轴体和第二轴体，第一轴体上套装有第一安装板，第一安装板连接磨轮，磨轮套于第一轴体上，第二轴体上套装有第二安装板，第二轴体套装有第一轴套，第一轴套的内壁上开设有多个锥形槽，第一轴套连接第二安装板，第一轴套上套有布套；通过上述结构的设置，利用设置的第二轴体和多个轴套以及布套的设置，使得模具在打磨的同时还可以实现对于模具的清洁作用，从而有效地提高生产效率。

[0017] 实施例二：

[0018] 参见图1，图中示出了本实用新型实施例二提供的一种管形料生产用模具的修磨装置，本实施例在上述实施例的基础上还进一步地做出了以下作为改进的技术方案：第一轴套142上套装有第二轴套145，第二轴套145上套有布套144；第二轴套145的外壁上设置有波浪面146。通过上述结构的设置，可以使得布套的安装更为稳固。

[0019] 实施例三：

[0020] 参见图1，图中示出了本实用新型实施例三提供的一种管形料生产用模具的修磨装置，本实施例在上述实施例的基础上还进一步地做出了以下作为改进的技术方案：磨轮132的相对两轴侧设置有两限位板133，限位板133套于第一轴体13上。通过上述结构的设置，可以使得磨轮的运转更为稳定。

[0021] 实施例四：

[0022] 参见图1，图中示出了本实用新型实施例四提供的一种管形料生产用模具的修磨装置，本实施例在上述实施例的基础上还进一步地做出了以下作为改进的技术方案：机架1的相对两端分别安装有第一限位杆15和第二限位杆16，第一限位杆15上设置有垂直于第一限位杆15的延伸杆151，延伸杆151的端部延伸至布套144的表面，第二限位杆16的端部延伸至磨轮132的轴侧面134。通过上述结构的设置，可以使得第一轴体和第二轴体的运转更为稳定。

[0023] 显然，本领域的技术人员可以对本实用新型进行各种改动和变型而不脱离本实用新型的精神和范围。这样，倘若本实用新型的这些修改和变型属于本实用新型权利要求及其等同技术的范围之内，则本实用新型也意图包含这些改动和变型在内。

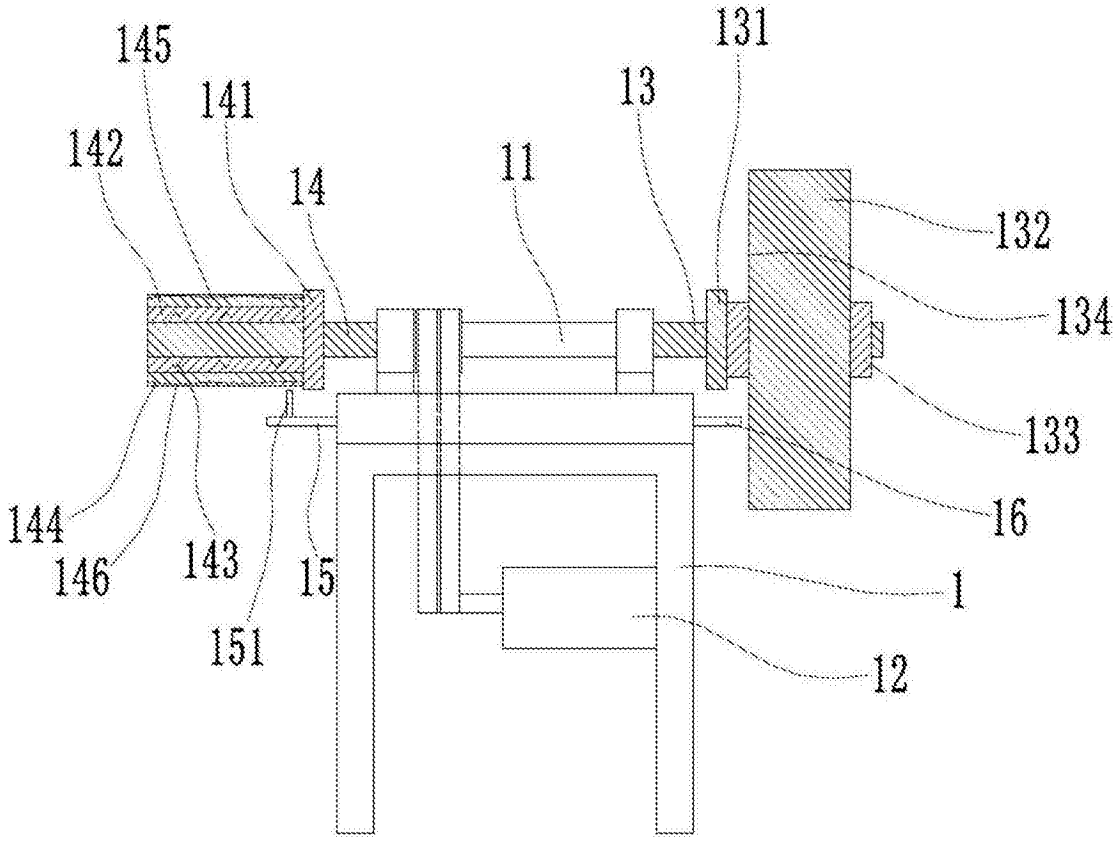


图1