(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 206296762 U
(45)授权公告日 2017.07.04

(21)申请号 201621389904.9

(22)申请日 2016.12.19

(73)专利权人 新乡市振英机械设备有限公司
地址 453000 河南省新乡市新飞大道南段1018号

(72)发明人 苏圣竣 孔晓红 卢恩同 张家朋

(74)专利代理机构 新乡市平原专利有限责任公司 41107
代理人 于兆惠

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

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

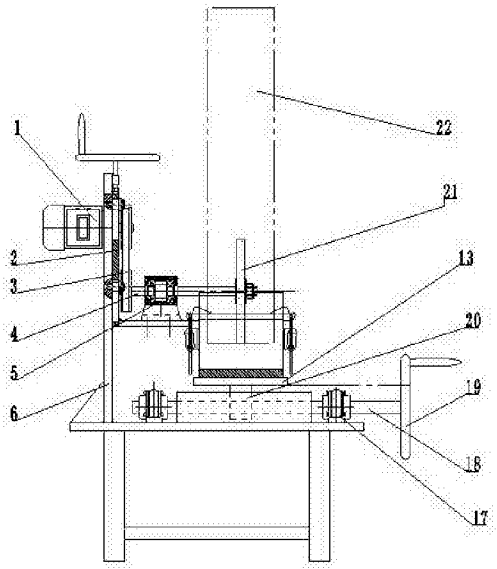
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

旋振筛筛框焊缝磨削工装

(57)摘要

本实用新型公开了一种旋振筛筛框焊缝磨削工装，丝杠支撑上固定有水平调节丝杠，胎具固定板通过设置于胎具固定板底部的丝套固定于两个丝杠支撑之间的水平调节丝杠上，胎具固定板的底部固定有与工作台滑动配合的滑动支撑，胎具固定板的上部固定有V型槽胎具，L型滑板通过设置于L型滑板立板顶部的竖向调节丝杠螺接于支撑立板的丝母内，L型滑板的立板上与支撑立板定位孔相对的位置分别设有导向槽，L型滑板通过贯穿导向槽且与支撑立板定位孔相配的导向柱限位，L型滑板的横板上通过转轴支撑固定有转轴，该转轴的一侧与V型槽胎具相对的位置设有砂轮。本实用新型结构简单，使用方便，工作效率高，劳动强度低且磨削质量稳定。



CN 206296762 U

1.旋振筛筛框焊缝磨削工装，其特征在于：工作台上固定有两个平行设置的丝杠支撑，丝杠支撑上固定有水平调节丝杠，胎具固定板通过设置于胎具固定板底部的丝套固定于两个丝杠支撑之间的水平调节丝杠上，胎具固定板的底部固定有与工作台滑动配合的滑动支撑，胎具固定板的上部固定有V型槽胎具，该V型槽胎具上设有用于夹持工件的工装定位夹具，工作台的一侧设有支撑立板，支撑立板的上部和中部分别设有丝母和定位孔，L型滑板通过设置于L型滑板立板顶部的竖向调节丝杠螺接于支撑立板的丝母内，L型滑板的立板上与支撑立板定位孔相对的位置分别设有导向槽，L型滑板通过贯穿导向槽且与支撑立板定位孔相配的导向柱限位，L型滑板的横板上通过转轴支撑固定有转轴，该转轴的一侧与V型槽胎具相对的位置设有砂轮，转轴的另一侧通过皮带传动系统与电机连接，电机固定于L型滑板上。

2.根据权利要求1所述的旋振筛筛框焊缝磨削工装，其特征在于：所述的支撑立板上与丝母相对的位置设有与竖向调节丝杠相配的导向套，竖向调节丝杠的末端与横向调节丝杠的末端分别设有调节手轮。

旋振筛筛框焊缝磨削工装

技术领域

[0001] 本实用新型属于旋振筛加工装置技术领域，具体涉及一种旋振筛筛框焊缝磨削工装。

背景技术

[0002] 现有的旋振筛筛框在焊接后都有凸起的焊缝，使用时焊缝侧面会有积料不容易清理而且影响美观，目前都是工人使用角磨机打磨，由于砂轮片直径较小且人为操作的不规则性，打磨后经常会出现凹凸不平的现象进而造成质量下降，同时人工操作劳动强度较大，磨削效率较低。

发明内容

[0003] 本实用新型解决的技术问题是提供了一种结构简单、使用方便且能够调节的旋振筛筛框焊缝磨削工装。

[0004] 本实用新型为解决上述技术问题采用如下技术方案，旋振筛筛框焊缝磨削工装，其特征在于：工作台上固定有两个平行设置的丝杠支撑，丝杠支撑上固定有水平调节丝杠，胎具固定板通过设置于胎具固定板底部的丝套固定于两个丝杠支撑之间的水平调节丝杠上，胎具固定板的底部固定有与工作台滑动配合的滑动支撑，胎具固定板的上部固定有V型槽胎具，该V型槽胎具上设有用于夹持工件的工装定位夹具，工作台的一侧设有支撑立板，支撑立板的上部和中部分别设有丝母和定位孔，L型滑板通过设置于L型滑板立板顶部的竖向调节丝杠螺接于支撑立板的丝母内，L型滑板的立板上与支撑立板定位孔相对的位置分别设有导向槽，L型滑板通过贯穿导向槽且与支撑立板定位孔相配的导向柱限位，L型滑板的横板上通过转轴支撑固定有转轴，该转轴的一侧与V型槽胎具相对的位置设有砂轮，转轴的另一侧通过皮带传动系统与电机连接，电机固定于L型滑板上。

[0005] 进一步优选，所述的支撑立板上与丝母相对的位置设有与竖向调节丝杠相配的导向套，竖向调节丝杠的末端与横向调节丝杠的末端分别设有调节手轮。

[0006] 本实用新型结构简单，使用方便，工作效率高，劳动强度低且磨削质量稳定。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型的结构示意图；

[0008] 图2是图1的侧视图。

[0009] 图中：1、电机，2、L型滑板，3、皮带传动系统，4、转轴，5、转轴支撑，6、支撑立板，7、竖向调节丝杠，8、导向套，9、丝母，10、导向柱，11、V型槽胎具，12、工装定位夹具，13、胎具固定板，14、工作台，15、导向槽，16、滑动支撑，17、丝杠支撑，18、水平调节丝杠，19、调节手轮，20、丝套，21、砂轮，22、工件。

具体实施方式

[0010] 结合附图详细描述本实用新型的具体内容。旋振筛筛框焊缝磨削工装，工作台14上固定有两个平行设置的丝杠支撑17，丝杠支撑17上固定有水平调节丝杠18，胎具固定板13通过设置于胎具固定板13底部的丝套20固定于两个丝杠支撑17之间的水平调节丝杠18上，胎具固定板13的底部固定有与工作台14滑动配合的滑动支撑16，胎具固定板13的上部固定有V型槽胎具11，该V型槽胎具11上设有用于夹持工件22的工装定位夹具12，工作台14的一侧设有支撑立板6，支撑立板6的上部和中部分别设有丝母9和定位孔，L型滑板2通过设置于L型滑板2立板顶部的竖向调节丝杠7螺接于支撑立板6的丝母9内，L型滑板2的立板上与支撑立板6定位孔相对的位置分别设有导向槽15，L型滑板2通过贯穿导向槽15且与支撑立板6定位孔相配的导向柱10限位，L型滑板2的横板上通过转轴支撑5固定有转轴4，该转轴4的一侧与V型槽胎具11相对的位置设有砂轮21，转轴4的另一侧通过皮带传动系统3与电机1连接，电机1固定于L型滑板2上，支撑立板6上与丝母9相对的位置设有与竖向调节丝杠7相配的导向套8，竖向调节丝杠7的末端与横向调节丝杠18的末端分别设有调节手轮19。

[0011] 本实用新型使用过程中根据不同的工件选择不同规格的V型槽胎具，然后将工件通过四个工装定位夹具快速固定于V型槽胎具上，再通过水平调节丝杠将工件调节至与砂轮相对的位置，随后通过竖向调节丝杠将工件调节至砂轮能够磨削筛框凸起焊缝的位置，启动电机并通过水平调节丝杠使工件水平移动以使砂轮沿筛框焊缝磨削，使用方便，工作效率高，劳动强度低且磨削质量稳定。

[0012] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理，主要特征和优点，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型的范围。

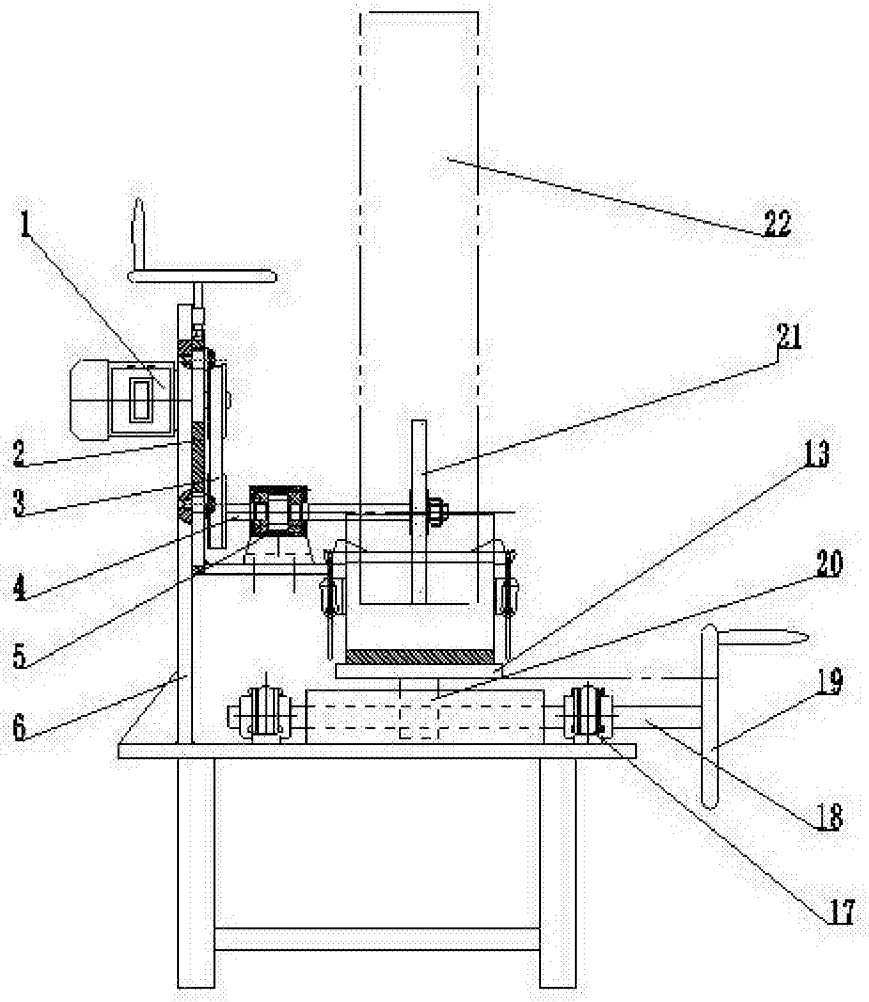


图1

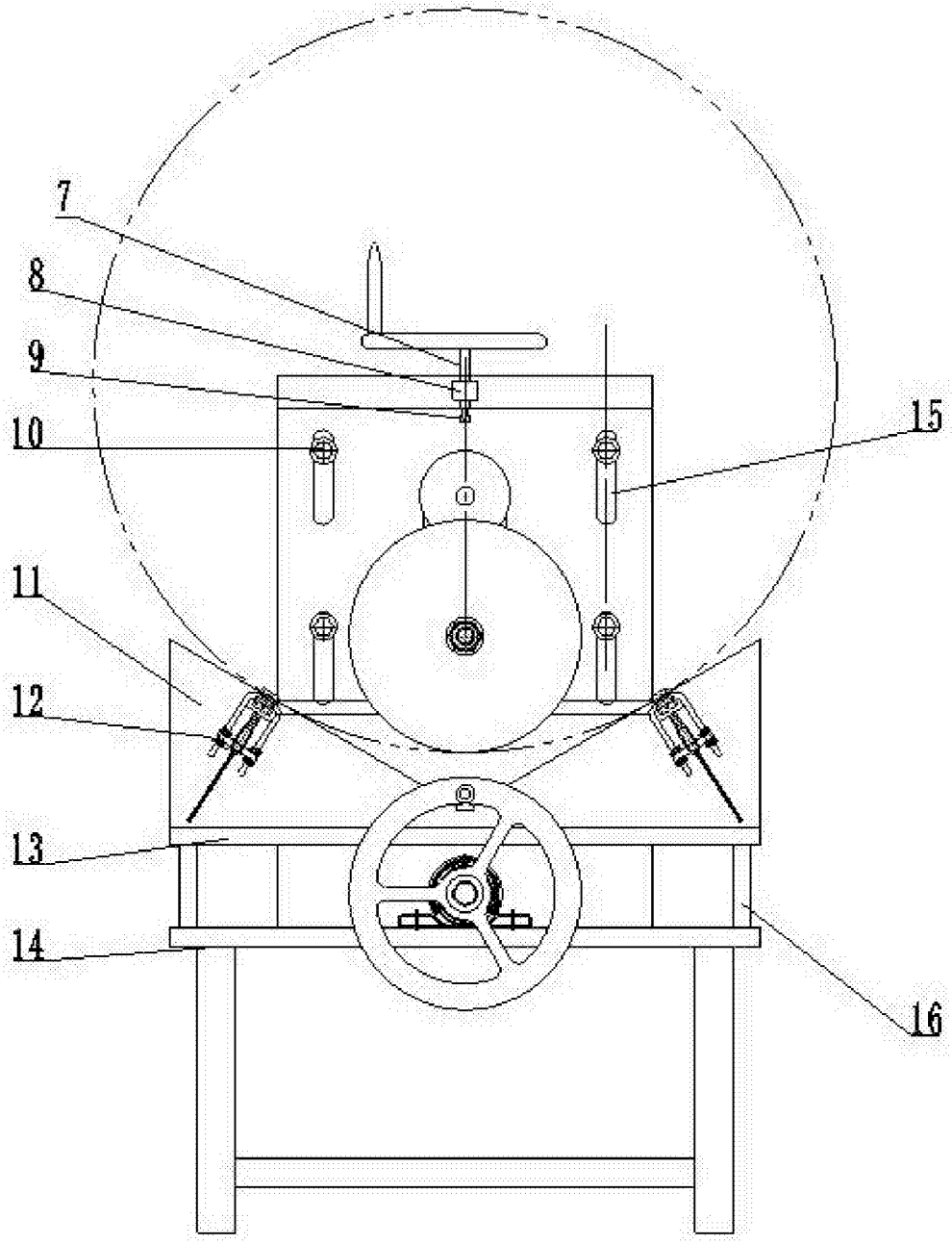


图2