



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215968058 U

(45) 授权公告日 2022.03.08

(21) 申请号 202121889736.0

(22) 申请日 2021.08.13

(73) 专利权人 昆山姿金机械有限公司

地址 215316 江苏省苏州市昆山市玉山镇
兴友路2号

(72) 发明人 王益斌 陈林 张光伟

(74) 专利代理机构 苏州衡创知识产权代理事务
所(普通合伙) 32329

代理人 王睿

(51) Int. Cl.

B24B 27/00 (2006.01)

B24B 41/06 (2012.01)

B24B 41/00 (2006.01)

B21D 3/02 (2006.01)

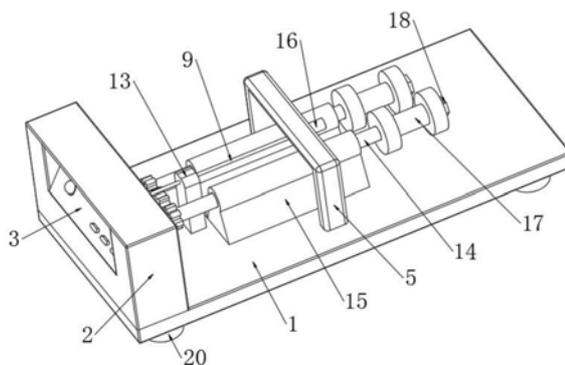
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种磨床加工用校直滚压定准装置

(57) 摘要

本实用新型适用于磨床技术领域,提供了一种磨床加工用校直滚压定准装置,包括底板,所述底板的顶部一侧固定连接控制台,所述控制台的内部开设有电机容纳槽,所述电机容纳槽的内部安装有电机,所述电机的一侧外表面设置有转轴,且转轴的一端滑动贯穿至控制台的外部,所述转轴的一端固定套设有第一齿轮,所述底板的顶部靠近中心处焊接有两个固定座,通过转轴和第一齿轮的设置,使得装置的传动能力得到了极大的提升,通过固定座的设置,使得转动杆在工作中能够更加平稳,通过滚轮组的设置,使得装置的整体实用性得到了极大的提升,从而提高了装置的工作效率,通过螺母的设置,使得滚轮组的更换拆卸变得更为方便快捷。



1. 一种磨床加工用校直滚压定准装置,包括底板(1),其特征在于:所述底板(1)的顶部一侧固定连接控制台(2),所述控制台(2)的内部开设有电机容纳槽(4),所述电机容纳槽(4)的内部安装有电机(8),所述电机(8)的一侧外表面设置有转轴(6),且转轴(6)的一端滑动贯穿至控制台(2)的外部,所述转轴(6)的一端固定套设有第一齿轮(10),所述底板(1)的顶部靠近中心处焊接有两个固定座(15),两个所述固定座(15)的内部之间均滑动贯穿有转动杆(14),且转动杆(14)的两端均延伸至两个固定座(15)的外部,两个所述转动杆(14)的一端分别固定套设有第二齿轮(11)和第三齿轮(12),且第二齿轮(11)和第三齿轮(12)与第一齿轮(10)相互啮合连接,两个所述转动杆(14)的外表面靠近另一端边缘处均套设有滚轮组(17),两个所述转动杆(14)的另一端均螺纹套设有螺母(18)。

2. 如权利要求1所述的一种磨床加工用校直滚压定准装置,其特征在于:所述控制台(2)的一侧外表面设置有空心轴(7),所述空心轴(7)的内部滑动连接有活动杆(9),所述活动杆(9)的外表面滑动套设有第一固定块(13),且第一固定块(13)的底端固定连接在底板(1)的顶部。

3. 如权利要求2所述的一种磨床加工用校直滚压定准装置,其特征在于:所述底板(1)的顶部焊接有固定架(5),所述固定架(5)的内部顶面中心处固定连接有第二固定块(19),所述活动杆(9)的外表面与第二固定块(19)的中心处滑动贯穿,且活动杆(9)的一端延伸至第二固定块(19)的外部。

4. 如权利要求3所述的一种磨床加工用校直滚压定准装置,其特征在于:所述活动杆(9)的一端固定连接磁性推动块(16)。

5. 如权利要求4所述的一种磨床加工用校直滚压定准装置,其特征在于:所述控制台(2)的另一侧外表面设置有控制面板(3)。

6. 如权利要求1所述的一种磨床加工用校直滚压定准装置,其特征在于:所述底板(1)的底部四个拐角处均焊接有底座(20)。

一种磨床加工用校直滚压定准装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于磨床技术领域,尤其涉及一种磨床加工用校直滚压定准装置。

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,十八世纪30年代,为了适应钟表、自行车、缝纫机和枪械等零件淬硬后的加工,英国、德国和美国分别研制出使用天然磨料砂轮的磨床。大多数的磨床是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工,少数的是使用油石、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] 现有的传统技术,是通过固定座固定零件后再进行加工零件的,只是对零件进行了简单的固定,当磨床装置在进行工作时,无法通过装置对零件进行校直滚压固定,打磨机无法对零件进行精准加工,极大降低了整体磨床装置工作效率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型提供一种磨床加工用校直滚压定准装置,旨在解决磨床在进行工作时,无法通过装置对零件进行校直滚压固定,打磨机无法对零件进行精准加工,极大降低了整体磨床装置工作效率的问题。

[0005] 本实用新型是这样实现的,一种磨床加工用校直滚压定准装置,包括底板,所述底板的顶部一侧固定连接控制台,所述控制台的内部开设有电机容纳槽,所述电机容纳槽的内部安装有电机,所述电机的一侧外表面设置有转轴,且转轴的一端滑动贯穿至控制台的外部,所述转轴的一端固定套设有第一齿轮,所述底板的顶部靠近中心处焊接有两个固定座,两个所述固定座的内部之间均滑动贯穿有转动杆,且转动杆的两端均延伸至两个固定座的外部,两个所述转动杆的一端分别固定套设有第二齿轮和第三齿轮,且第二齿轮和第三齿轮与第一齿轮相互啮合连接,两个所述转动杆的外表面靠近另一端边缘处均套设有滚轮组,两个所述转动杆的另一端均螺纹套设有螺母。

[0006] 优选的,所述控制台的一侧外表面设置有空心轴,所述空心轴的内部滑动连接有活动杆,所述活动杆的外表面滑动套设有第一固定块,且第一固定块的底端固定连接在底板的顶部。

[0007] 优选的,所述底板的顶部焊接有固定架,所述固定架的内部顶面中心处固定连接第二固定块,所述活动杆的外表面与第二固定块的中心处滑动贯穿,且活动杆的一端延伸至第二固定块的外部。

[0008] 优选的,所述活动杆的一端固定连接磁性推动块。

[0009] 优选的,所述控制台的另一侧外表面设置有控制面板。

[0010] 优选的,所述底板的底部四个拐角处均焊接有底座。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型的一种磨床加工用校直

滚压定准装置,当通过控制面板启动装置后,把所需要加工打磨的零件放置到两个滚轮组之间,控制台上的转轴带动第一齿轮进行工作,第一齿轮带动了第二齿轮和第三齿轮,从而带动两个转动杆进行转动,在两个转动杆上面套设的固定座,使得转动杆在工作中能够更加平稳,通过两个转动杆带动两个滚轮组进行滚压工作,使得零件在加工的过程中能够更加的平稳,而空心轴的设置,带动了活动杆进行拉伸定准,第一固定块和第二固定块,使得活动杆的工作更加平稳,带动磁性推动块推动零件进行定准加工工作,有效的提升整体装置的工作效率,停止工作后,通过扭动螺母,就可将滚轮组取下,使得滚轮组的维护以及更换更为方便。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的主视结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型中侧视结构示意图;

[0014] 图3为本实用新型中图2中A处放大结构示意图;

[0015] 图中:1、底板;2、控制台;3、控制面板;4、电机容纳槽;5、固定架;6、转轴;7、空心轴;8、电机;9、活动杆;10、第一齿轮;11、第二齿轮;12、第三齿轮;13、第一固定块;14、转动杆;15、固定座;16、磁性推动块;17、滚轮组;18、螺母;19、第二固定块;20、底座。

具体实施方式

[0016] 为了能够更清楚地理解本实用新型的上述目的、特征和优点,下面结合附图和实施例对本实用新型做进一步说明。需要说明的是,在不冲突的情况下,本申请的实施例及实施例中的特征可以相互组合。

[0017] 在下面的描述中阐述了很多具体细节以便于充分理解本实用新型,但是,本实用新型还可以采用不同于在此描述的其他方式来实施,因此,本实用新型并不限于下面公开说明书的具体实施例的限制。

[0018] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种磨床加工用校直滚压定准装置技术方案:包括底板1,底板1的顶部一侧固定连接控制台2,控制台2的内部开设有电机容纳槽4,电机容纳槽4的内部安装有电机8,电机8的一侧外表面设置有转轴6,且转轴6的一端滑动贯穿至控制台2的外部,转轴6的一端固定套设有第一齿轮10,底板1的顶部靠近中心处焊接有两个固定座15,两个固定座15的内部之间均滑动贯穿有转动杆14,且转动杆14的两端均延伸至两个固定座15的外部,两个转动杆14的一端分别固定套设有第二齿轮11和第三齿轮12,且第二齿轮11和第三齿轮12与第一齿轮10相互啮合连接,两个转动杆14的外表面靠近另一端边缘处均套设有滚轮组17,两个14的另一端均螺纹套设有螺母18。

[0019] 在本实施方式中,通过转轴6和第一齿轮10的设置,使得装置的传动能力得到了极大的提升,通过固定座15的设置,使得转动杆14在工作中能够更加平稳,通过滚轮组17的设置,使得装置的整体实用性得到了极大的提升,从而提高了装置的工作效率,通过螺母18的设置,使得滚轮组17的更换拆卸变得更为方便快捷。

[0020] 进一步的,控制台2的一侧外表面设置有空心轴7,空心轴7的内部滑动连接有活动杆9,活动杆9的外表面滑动套设有第一固定块13,且第一固定块13的底端固定连接在底板1的顶部。

[0021] 在本实施方式中,通过空心轴7和第一固定块13的设置,使得活动杆9的稳定性得到了极大的提升,在装置在进行工作后,提供了定准打磨的基础。

[0022] 进一步的,底板1的顶部焊接有固定架5,固定架5的内部顶面中心处固定连接第二固定块19,活动杆9的外表面与第二固定块19的中心处滑动贯穿,且活动杆9的一端延伸至第二固定块19的外部。

[0023] 在本实施方式中,通过固定架5和第二固定块19的设置,使得活动杆9在进行工作时,稳定性得到了进一步提升。

[0024] 进一步的,活动杆9的一端固定连接磁性推动块16。

[0025] 在本实施方式中,通过磁性推动块16的设置,使得装置的稳定性得到了极大提高,且更方便定准,使得工作效率得到了极大的提升。

[0026] 进一步的,控制台2的另一侧外表面设置有控制面板3。

[0027] 在本实施方式中,通过控制面板3的设置,使得在对装置进行一些数据调整和整体的实用性得到了很大提高。

[0028] 进一步的,底板1的底部四个拐角处均焊接有底座20。

[0029] 在本实施方式中,通过底座20的设置,使得整体装置在工作过程中的稳定性有了很大的提升。

[0030] 本实用新型的工作原理及使用流程:本实用新型安装好过后,当通过控制面板3启动装置,把所需要加工打磨的零件放置到两个滚轮组17之间,控制台上的转轴6带动第一齿轮10进行工作,第一齿轮10带动了第二齿轮11和第三齿轮12,从而带动两个转动杆14进行转动,在两个转动杆14上面套设的固定座15,使得转动杆14在工作中能够更加平稳,通过两个转动杆14带动两个滚轮组17进行滚压工作,使得零件在加工的过程中能够更加的平稳,而空心轴7的设置,带动了活动杆9进行拉伸定准,第一固定块13和第二固定块19,使得活动杆9的工作更加平稳,带动磁性推动块16推动零件进行定准加工工作,有效的提升整体装置的工作效率,停止工作后,通过扭动螺母18,就可将滚轮组17取下,使得滚轮组17的维护以及更换更为方便。

[0031] 以上所述,仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非是对本实用新型作其它形式的限制,任何熟悉本专业的技术人员可能利用上述揭示的技术内容加以变更或改型为等同变化的等效实施例应用于其它领域,但是凡是未脱离本实用新型技术方案内容,依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与改型,仍属于本实用新型技术方案的保护范围。

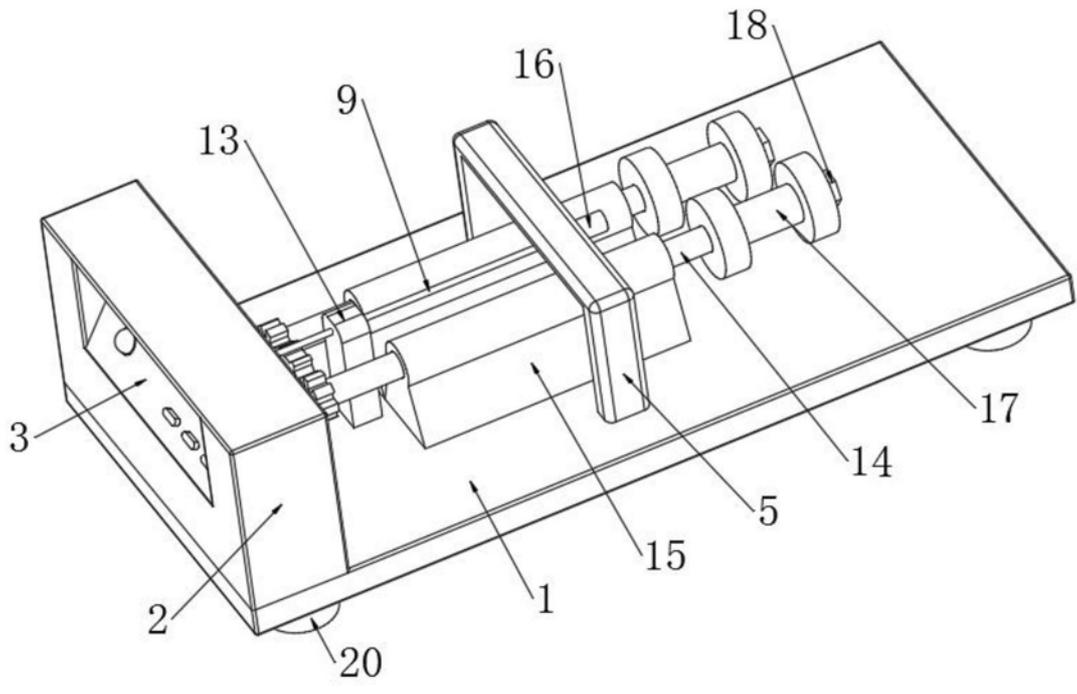


图1

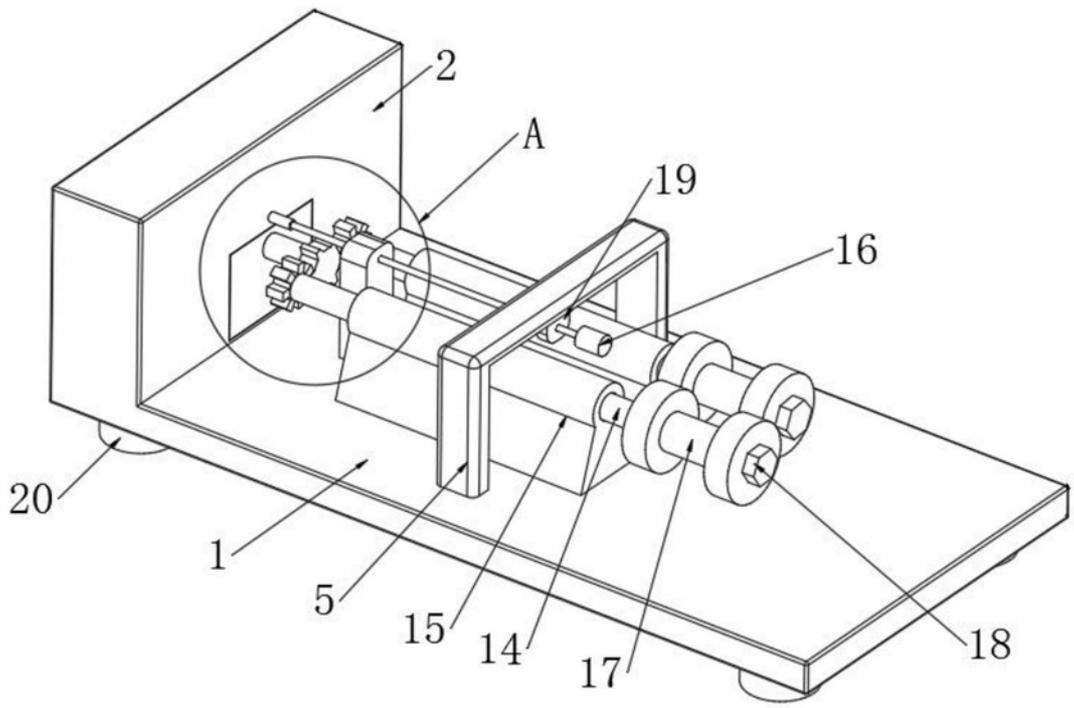


图2

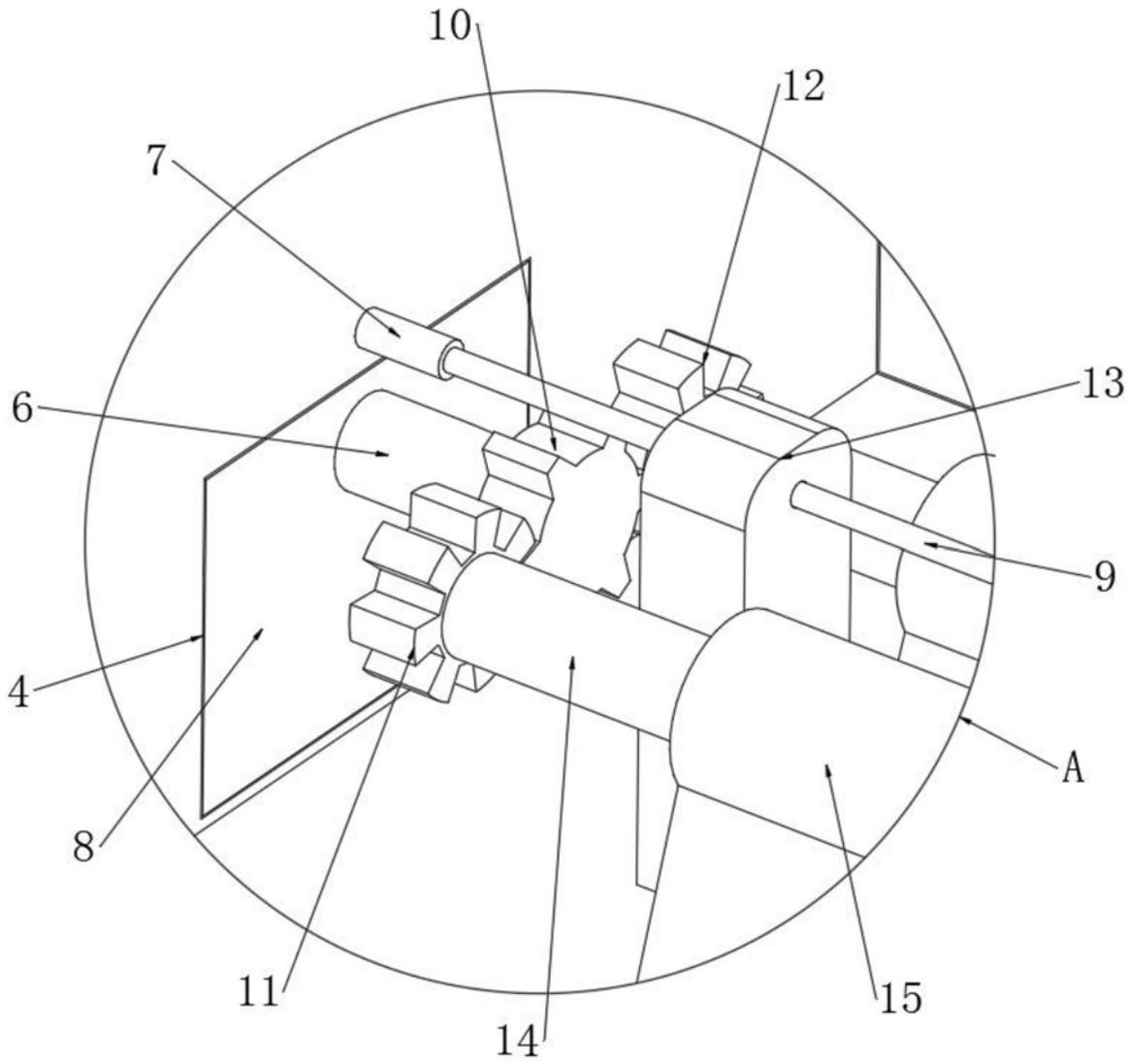


图3