



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202106303 U

(45) 授权公告日 2012. 01. 11

(21) 申请号 201120149538. 0

(22) 申请日 2011. 05. 12

(73) 专利权人 阜新德尔汽车转向泵有限公司

地址 123000 辽宁省阜新市经济技术开发区
E 路 55 号

(72) 发明人 张志强 王学军 宋耀武 闫丽
王东炜

(74) 专利代理机构 阜新市和达专利事务所
21206

代理人 邢志宏 赵景浦

(51) Int. Cl.

B24B 53/06 (2006. 01)

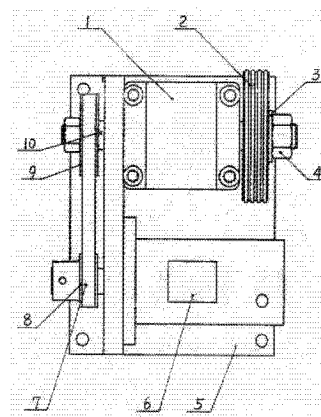
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

叶片圆弧砂轮修整器

(57) 摘要

本实用新型属于汽车制造工艺装备, 特别涉及一种叶片圆弧砂轮修整器, 包括底座(5)、电机(6), 电机(6) 出轴上固定套装一个皮带轮一(8), 底座(5) 另一侧上固定一个轴承座(1), 轴承座(1) 的轴承上穿装一个传动轴(10), 传动轴(10) 的左端固定套装一个皮带轮二(9), 用紧固螺母(4) 限位, 传动轴(10) 的右端套装一个带有四个圆弧凹槽的金刚修整滚轮(2), 用垫圈(3) 和紧固螺母(4) 固定, 皮带轮一(8) 和皮带轮二(9) 之间用传动皮带(7) 传动连接, 叶片圆弧砂轮修整器结构简单、操作方便, 提高了修整砂轮的工作效率四倍, 并确保工作质量的稳定性, 用修整后的砂轮加工叶片圆弧比较标准。



1. 一种叶片圆弧砂轮修整器,包括底座(5)、电机(6),其特征在于电机(6)出轴上固定套装一个皮带轮一(8),底座(5)另一侧上固定一个轴承座(1),轴承座(1)的轴承上穿装一个传动轴(10),传动轴(10)的左端固定套装一个皮带轮二(9),用紧固螺母(4)限位,传动轴(10)的右端套装一个带有四个圆弧凹槽的金刚修整滚轮(2),用垫圈(3)和紧固螺母(4)固定,皮带轮一(8)和皮带轮二(9)之间用传动皮带(7)传动连接。

叶片圆弧砂轮修整器

技术领域

[0001] 本实用新型属于汽车制造工艺装备,特别涉及一种叶片圆弧砂轮修整器。

背景技术

[0002] 在汽车转向泵内,叶片的质量相当重要,它直接关系到转向泵的工作性能,因此修整叶片圆弧工序是转向泵生产中十分重要的工序,以往的操作是在磨床磁盘上放上夹具,然后将金刚笔固定在夹具上,由操作者手持夹具手柄并转动来修整砂轮,将砂轮修出圆弧凹槽,最后再用修好的砂轮来磨叶片的圆弧。这种方法的主要缺点是工作效率比较慢,每次只能修整出一个圆弧凹槽,而且操作比较麻烦;修砂轮的金钢笔容易损坏,需要经常更换;由于是手工操作,工作质量也不稳定。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述技术不足,提供一种操作方便、工作效率高、质量稳定的叶片圆弧砂轮修整器。

[0004] 本实用新型解决技术问题采用的技术方案是:叶片圆弧砂轮修整器包括底座、电机,其特点是电机出轴上固定套装一个皮带轮一,底座另一侧上固定一个轴承座,轴承座的轴承上穿装一个传动轴,传动轴的左端固定套装一个皮带轮二,用紧固螺母限位,传动轴的右端套装一个带有四个圆弧凹槽的金钢修整滚轮,用垫圈和紧固螺母固定,皮带轮一和皮带轮二之间用传动皮带传动连接。

[0005] 本实用新型的有益效果是:叶片圆弧砂轮修整器结构简单、操作方便,提高了修整砂轮的工作效率四倍,并确保工作质量的稳定性,用修整后的砂轮加工叶片圆弧比较标准。

附图说明

[0006] 以下结合附图以实施例具体说明。

[0007] 图 1 是叶片圆弧砂轮修整器结构图。

[0008] 图中,1-轴承座;2-金刚修整滚轮;3-垫圈;4-紧固螺母;5-底座;6-电机;7-传动皮带;8-皮带轮一;9-皮带轮二;10-传动轴。

具体实施方式

[0009] 实施例,参照附图 1,叶片圆弧砂轮修整器底座 5 上面一侧固定一个电机 6,另一侧固定一个轴承座 1。电机 6 出轴套装一个皮带轮一 8,轴承座 1 的轴承上穿装一个传动轴 10。传动轴 10 左端固定套装一个皮带轮二 9,用紧固螺母 4 固定限位,传动轴 10 右端套装一个带有四个圆弧凹槽的金钢修整滚轮 2,用垫圈 3 和紧固螺母 4 固定,皮带轮一 8 和皮带轮二 9 之间用传动皮带 7 传动连接。

[0010] 叶片圆弧砂轮修整器的使用方法是:启动电机 6 带动皮带轮一 8,皮带轮一 8 通过传动皮带 7、皮带轮二 9、传动轴 10 带动金刚修整滚轮 2 转动,操作者只需将磨床上的砂轮

移动到金刚修整滚轮 2 的上方,然后慢慢向下移动砂轮即可一次修出有四个圆弧凹槽的砂轮。

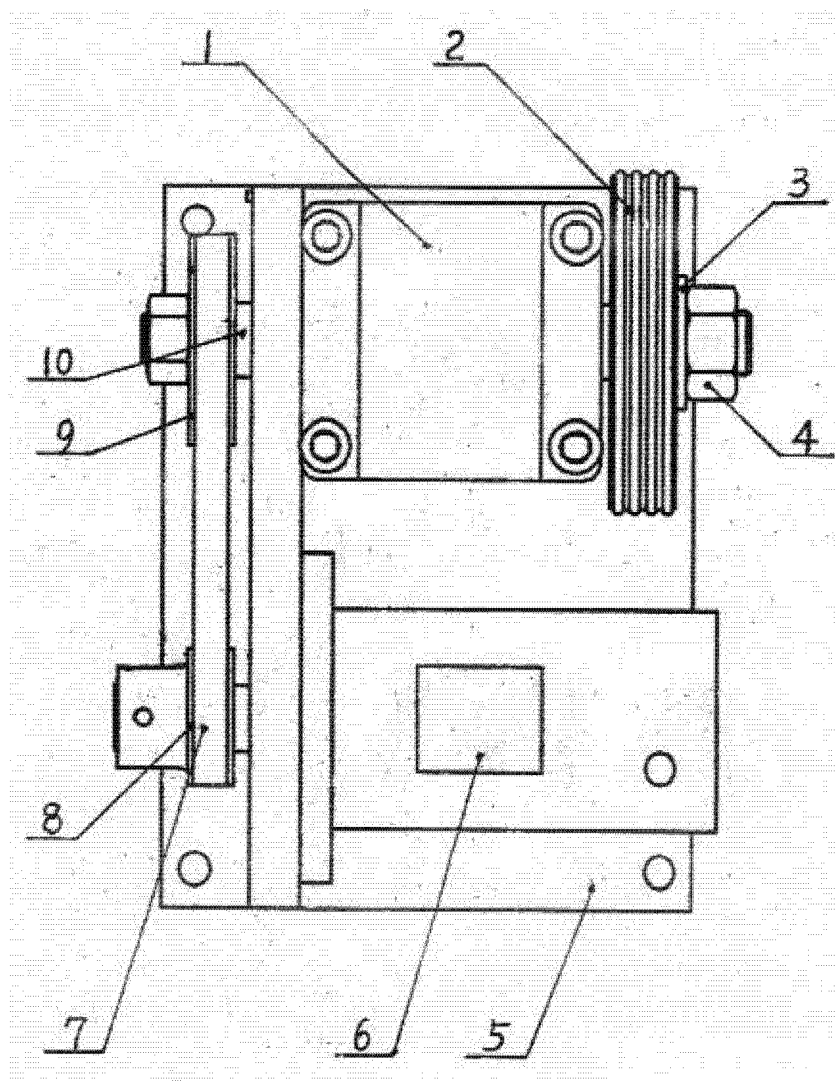


图 1