



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222095530 U

(45) 授权公告日 2024. 12. 03

(21) 申请号 202420203222.2

(22) 申请日 2024.01.29

(73) 专利权人 陈谦

地址 430000 湖北省武汉市江汉区黄海南路9号

(72) 发明人 王立斌

(51) Int. Cl.

B24B 3/00 (2006.01)

B24B 41/04 (2006.01)

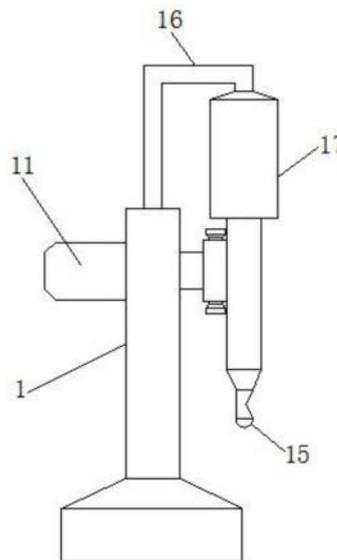
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种金属切削刀具打磨装置

(57) 摘要

本实用新型涉及打磨装置技术领域,公开了一种金属切削刀具打磨装置,其结构包括安装座,所述安装座的一侧固定连接有驱动电机,所述驱动电机的输出端设置有打磨盘,所述打磨盘的外围一体成型有斜面打磨段,所述斜面打磨段的另一端一体成型有异型打磨段,所述异型打磨段的另一端一体成型有弧形打磨段。本实用新型有效的实现了在打磨盘上一体成型有斜面打磨段、异型打磨段和弧形打磨段,以至于能够让打磨装置对不同形状的刀具进行打磨处理,增加了打磨装置在对刀具打磨时的范围,提高了打磨装置对刀具进行打磨时的便捷性。



1. 一种金属切削刀具打磨装置,包括安装座(1),其特征在于:所述安装座(1)的一侧固定连接有驱动电机(11),所述驱动电机(11)的输出端设置有打磨盘(12),所述打磨盘(12)的外围一体成型有斜面打磨段(13),所述斜面打磨段(13)的另一端一体成型有异型打磨段(14),所述异型打磨段(14)的另一端一体成型有弧形打磨段(15)。

2. 根据权利要求1所述的一种金属切削刀具打磨装置,其特征在于:所述驱动电机(11)的输出端穿过所述安装座(1)的内部,并且固定连接在所述打磨盘(12)一侧的中间处。

3. 根据权利要求1所述的一种金属切削刀具打磨装置,其特征在于:所述安装座(1)的顶端通过支撑杆(16)连接有遮挡罩(17)。

4. 根据权利要求3所述的一种金属切削刀具打磨装置,其特征在于:所述支撑杆(16)的一端固定连接在所述安装座(1)的顶端,所述支撑杆(16)的另一端固定连接在所述遮挡罩(17)的顶端。

5. 根据权利要求3所述的一种金属切削刀具打磨装置,其特征在于:所述遮挡罩(17)笼罩在所述打磨盘(12)的外部。

一种金属切削刀具打磨装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及打磨装置技术领域,具体为一种金属切削刀具打磨装置。

背景技术

[0002] 刀具按工件加工表面的形式可分为五类;加工各种外表面的刀具,包括车刀、刨刀、铣刀、外表面拉刀和锉刀等;孔加工刀具,包括钻头、扩孔钻、镗刀、铰刀和内表面拉刀等;螺纹加工刀具,包括丝锥、板牙、自动开合螺纹切头、螺纹车刀和螺纹铣刀等;齿轮加工刀具,包括滚刀、插齿刀、剃齿刀、锥齿轮加工刀具等;切断刀具,包括镶齿圆锯片、带锯、弓锯、切断车刀和锯片铣刀等等。

[0003] 目前,现有的金属切削刀具打磨装置不能对不同形状的刀具进行打磨处理,局限了打磨装置在对刀具打磨时的范围,降低了打磨装置对刀具进行打磨时的便捷性。为此,需要设计新的技术方案给予解决。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种金属切削刀具打磨装置,解决了背景技术中所提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种金属切削刀具打磨装置,包括安装座,所述安装座的一侧固定连接有驱动电机,所述驱动电机的输出端设置有打磨盘,所述打磨盘的外围一体成型有斜面打磨段,所述斜面打磨段的另一端一体成型有异型打磨段,所述异型打磨段的另一端一体成型有弧形打磨段。

[0006] 通过采用上述技术方案,有效的实现了在打磨盘上一体成型有斜面打磨段、异型打磨段和弧形打磨段,以至于能够让打磨装置对不同形状的刀具进行打磨处理,增加了打磨装置在对刀具打磨时的范围,提高了打磨装置对刀具进行打磨时的便捷性。

[0007] 作为本申请技术方案的一可选方案,所述驱动电机的输出端穿过所述安装座的内部,并且固定连接在所述打磨盘一侧的中间处。

[0008] 通过采用上述技术方案,方便让驱动电机带动安装座进行转动。

[0009] 作为本申请技术方案的一可选方案,所述安装座的顶端通过支撑杆连接有遮挡罩。

[0010] 通过采用上述技术方案,方便让支撑杆对遮挡罩进行支撑。

[0011] 作为本申请技术方案的一可选方案,所述支撑杆的一端固定连接在所述安装座的顶端,所述支撑杆的另一端固定连接在所述遮挡罩的顶端。

[0012] 通过采用上述技术方案,提高了支撑杆与安装座和遮挡罩之间的牢固性。

[0013] 作为本申请技术方案的一可选方案,所述遮挡罩笼罩在所述打磨盘的外部。

[0014] 通过采用上述技术方案,方便让遮挡罩对打磨产生的碎屑进行遮挡。

[0015] 与现有技术相比,本申请技术方案的有益效果如下:

[0016] 本实用新型通过打磨盘、斜面打磨段、异型打磨段和弧形打磨段的结合,有效的实

现了在打磨盘上一体成型有斜面打磨段、异型打磨段和弧形打磨段,以至于能够让打磨装置对不同形状的刀具进行打磨处理,增加了打磨装置在对刀具打磨时的范围,提高了打磨装置对刀具进行打磨时的便捷性。

附图说明

[0017] 通过阅读参照以下附图对非限制性实施例所作的详细描述,本实用新型的其它特征、目的和优点将会变得更明显:

[0018] 图1为本实用新型一种金属切削刀具打磨装置的主视图;

[0019] 图2为本实用新型一种金属切削刀具打磨装置的打磨盘主视图。

[0020] 图中:1、安装座;11、驱动电机;12、打磨盘;13、斜面打磨段;14、异型打磨段;15、弧形打磨段;16、支撑杆;17、遮挡罩。

具体实施方式

[0021] 请参阅图1-图2,本实用新型提供一种技术方案:一种金属切削刀具打磨装置,包括安装座1,安装座1的一侧固定连接有驱动电机11,驱动电机11的输出端设置有打磨盘12,打磨盘12的外围一体成型有斜面打磨段13,斜面打磨段13的另一端一体成型有异型打磨段14,异型打磨段14的另一端一体成型有弧形打磨段15,遮挡罩17笼罩在打磨盘12的外部,支撑杆16的一端固定连接在安装座1的顶端,支撑杆16的另一端固定连接在遮挡罩17的顶端,安装座1的顶端通过支撑杆16连接有遮挡罩17,驱动电机11的输出端穿过安装座1的内部,并且固定连接在打磨盘12一侧的中间处。

[0022] 在这种技术方案中,在打磨盘12上一体成型有斜面打磨段13、异型打磨段14和弧形打磨段15,以至于能够让打磨装置对不同形状的刀具进行打磨处理,增加了打磨装置在对刀具打磨时的范围,提高了打磨装置对刀具进行打磨时的便捷性。

[0023] 工作原理:当打磨装置进行使用时,驱动电机11会带动打磨盘12进行转动,在此过程中斜面打磨段13、异型打磨段14和弧形打磨段15会跟随打磨盘12一起转动,然后操作人员再将切削刀具的打磨端位置在打磨盘12、斜面打磨段13、异型打磨段14或弧形打磨段15适当位置进行打磨即可。

[0024] 需说明的是,本实用新型一种金属切削刀具打磨装置所提及到的部件均为通用标准件或本领域技术人员知晓的部件,其结构和原理都为本技术人员均可通过技术手册得知或通过常规实验方法获知,在本装置空闲处,将上述中所有电器件,其指代动力元件、电器件以及适配的监控电脑和电源通过导线进行连接,具体连接手段,应参考下述工作原理中,各电器件之间先后工作顺序完成电性连接,其详细连接手段,为本领域公知技术,下述主要介绍工作原理以及过程,不再对电气控制做说明。

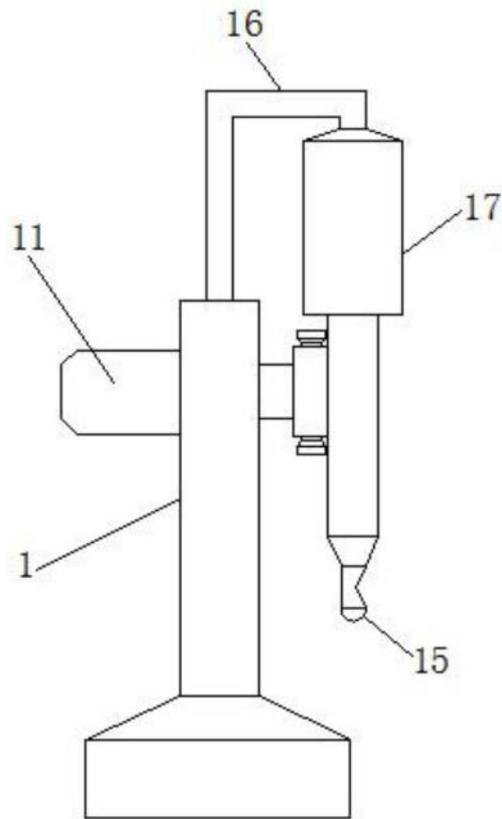


图1

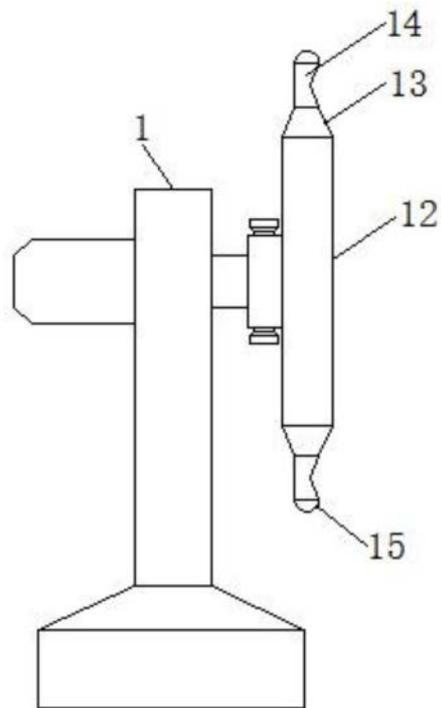


图2