



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204935282 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 06

(21) 申请号 201520537362. 4

(22) 申请日 2015. 07. 22

(73) 专利权人 贵州兴富祥立健机械有限公司

地址 557500 贵州省丹寨县金钟经济开发区  
兴富祥机械装备科技园

(72) 发明人 李兴博

(74) 专利代理机构 北京路浩知识产权代理有限  
公司 11002

代理人 谷庆红

(51) Int. Cl.

B24B 5/35(2006. 01)

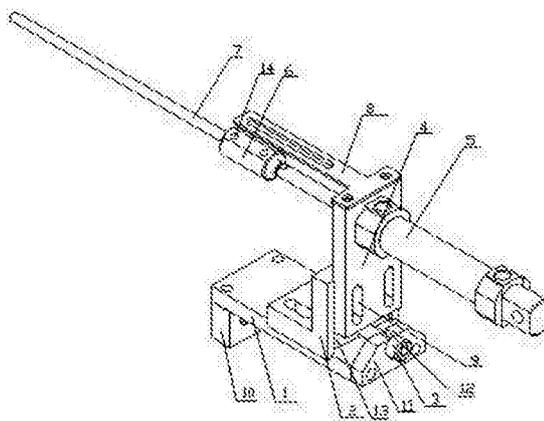
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种定位退料装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种定位退料装置,包括底座,底座一端侧面固结一梯形块,梯形块上端中心开有凹槽,凹槽内安装有调节螺栓,调节螺栓螺纹端连接在调节滑块底部,调节滑块卡装在底座上,调节滑块背面安装有滑块,滑块上端安装有气缸,气缸的伸出端通过圆套与定位杆相连,所述滑块上还固结有T型板。通过定位杆对零件在加工时的定位,加工后由气缸将零件推出加工位置实现定位和退料同步进行。定位和退料两种装置统一,避免两种装置不协调使定位和退料出现失误。定位位置可调节,不受加工零件影响。



1. 一种定位退料装置,包括底座(1),其特征在于:底座(1)一端侧面固结一梯形块(11),梯形块(11)上端中心开有凹槽(12),凹槽(12)内安装有调节螺栓(3),调节螺栓(3)螺纹端连接在调节滑块(2)底部,调节滑块(2)卡装在底座(1)上,调节滑块(2)背面安装有滑块(4),滑块(4)上端安装有气缸(5),气缸(5)的伸出端通过圆套(6)与定位杆(7)相连,所述滑块(4)上还固结有T型板(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种定位退料装置,其特征在于:所述调节滑块(2)底部和背部均开有滑槽(13),底部开有条形孔(9)。

3. 根据权利要求1所述的一种定位退料装置,其特征在于:所述滑块(4)安装在滑槽(13)内,且滑块(4)底端开有条形孔(9)。

4. 根据权利要求1所述的一种定位退料装置,其特征在于:所述圆套(6)上端被削平,在削平的面上开有两个螺栓孔(14)。

5. 根据权利要求1所述的一种定位退料装置,其特征在于:所述底座(1)底面一端固结有凸台(10)。

## 一种定位退料装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及本实用新型涉及无心磨床加工技术领域,具体涉及一种定位退料装置,尤其涉及一种用于无心磨床的定位退料装置。

### 背景技术

[0002] 无心磨床现有的结构仅能对工件做退料这一步骤,若定位需增加另一装置,操作繁琐,对退料和定位装置的选择要求高,退料和定位的不统一容易造成操作过程中的失误。

### 实用新型内容

[0003] 为了解决上述技术问题,本实用新型旨在提供一种定位退料装置。

[0004] 本实用新型是通过如下技术方案予以实现的:

[0005] 一种定位退料装置,包括底座,底座下方一端固结有凸台,另一端侧面固结一梯形块,梯形块上端中心开有凹槽,凹槽内安装有调节螺栓,调节螺栓螺纹端连接在调节滑块底部,调节滑块卡装在底座上,调节滑块背面安装有滑块,滑块上端安装有气缸,气缸的伸出端通过圆套与定位杆相连,所述滑块上还固结有 T 型板。

[0006] 所述调节滑块底部和背部均开有滑槽,底部开有条形孔。

[0007] 所述滑块安装在滑槽内,且滑块底端开有条形孔。

[0008] 所述圆套上端被削平,在削平的面上开有两个螺栓孔。

[0009] 本实用新型的有益效果是:

[0010] 与现有技术相比,本实用新型提供的一种定位退料装置具有以下优点:

[0011] 1、将定位和退料两种装置统一,避免两种装置不协调使定位和退料出现失误。

[0012] 2、结构操作简单,适用范围广,成本要求低。

[0013] 3、定位位置可调节,不受加工零件影响。

### 附图说明

[0014] 图 1 是本实用新型的结构图

[0015] 图中:1-底座,2-调节滑块,3-调节螺栓,4-滑块,5-气缸,6-圆套,7-定位杆,8-T 型板,9-条形孔,10-凸台,11-梯形块,12-凹槽,13-滑槽,14-螺栓孔。

### 具体实施方式

[0016] 以下结合附图对本实用新型的技术方案作进一步说明,但所要求的保护范围并不局限于所述:

[0017] 如图所示,本实用新型提供的一种定位退料装置,其特征在于:包括底座 1,底座 1 一端侧面固结一梯形块 11,梯形块 11 上端中心开有凹槽 12,凹槽 12 内安装有调节螺栓 3,调节螺栓 3 螺纹端连接在调节滑块 2 底部,调节滑块 2 卡装在底座 1 上,调节滑块 2 背面安装有滑块 4,滑块 4 上端安装有气缸 5,气缸 5 的伸出端通过圆套 6 与定位杆 7 相连,所述滑

块 4 上还固结有 T 型板 9。通过定位杆 7 对零件在加工时的定位,加工后由气缸 5 将零件推出加工位置实现定位和退料同步进行。

[0018] 为了装置能适应不同大小的零件。所述调节滑块 2 底部和背部均开有滑槽 13,底部开有条形孔 9,所述滑块 4 安装在滑槽 13 内,且滑块 4 底端开有条形孔 9。

[0019] 为了定位杆 7 和气缸 5 伸出端能稳固连接,也为了在适应不同零件时方便更换定位杆 7。所述圆套 6 上端被削平,在削平的面上开有两个螺栓孔 14。

[0020] 为了装置安装牢固。所述底座 1 底面一端固结有凸台 10。

[0021] 在使用时,将装置安装在无心磨床上,根据零件移动调节滑块 2 位置和滑块 4 的高度,并通过条形孔 9 将其固定,启动磨床及进料装置,使零件进入加工位置并被定位杆 7 定位,待零件加工完毕后,驱动气缸伸出,使零件推入收料装置内。

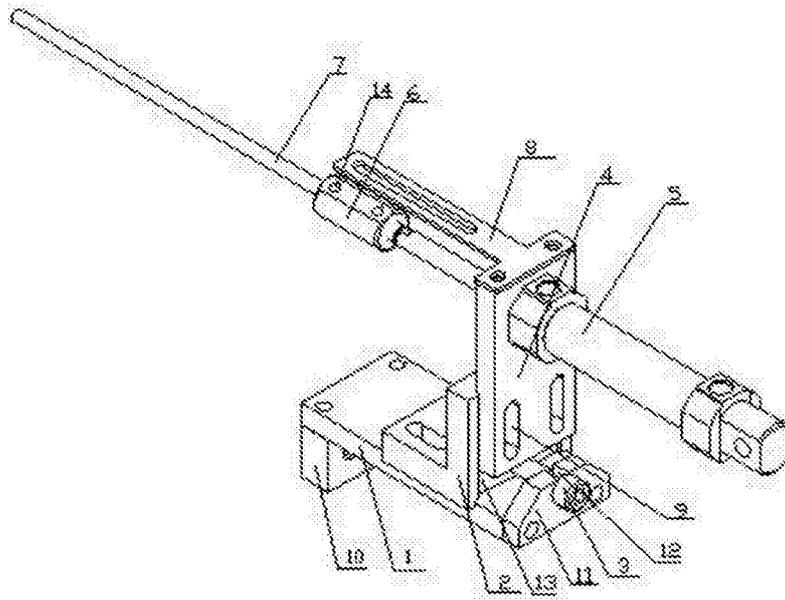


图 1