



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205218824 U

(45) 授权公告日 2016. 05. 11

(21) 申请号 201520937281. 3

(22) 申请日 2015. 11. 19

(73) 专利权人 南京镑锗机电有限公司

地址 211200 江苏省南京市溧水区洪蓝镇七里甸路9号

(72) 发明人 赵航涛 汤卫兵

(74) 专利代理机构 江苏圣典律师事务所 32237

代理人 贺翔

(51) Int. Cl.

B24B 41/06(2012. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

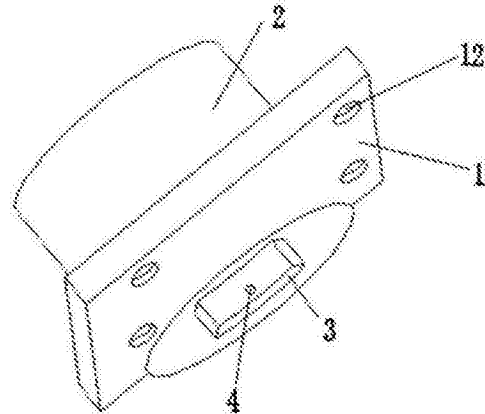
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种磨床上磨削定子磁瓦内表面的固定夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种磨床上磨削定子磁瓦内表面的固定夹具,该夹具固定于磨床的工作台上,包括连接板、固定套、圆弧形夹板、紧固螺栓和螺母,固定套与连接板固定连接,圆弧形夹板设置于固定套内,且圆弧形夹板与固定套之间留有固定间隙,紧固螺栓依次穿过圆弧形夹板与固定套并伸出固定套外与螺母螺纹连接,圆弧形夹板的圆弧面与被磨削定子磁瓦内表面相适配,固定套的内表面与被磨削定子磁瓦外表面相适配。本实用新型结构简单,制造方便,有利于定子磁瓦的批量磨削,提高劳动效率。



1. 一种磨床上磨削定子磁瓦内表面的固定夹具,其特征在于:该夹具固定于磨床的工作台上,包括连接板(1)、固定套(2)、圆弧形夹板(3)、紧固螺栓(4)和螺母(5),所述固定套(2)与连接板(1)固定连接,圆弧形夹板(3)设置于固定套(2)内,且圆弧形夹板(3)与固定套(2)之间留有固定间隙(6),紧固螺栓(4)依次穿过圆弧形夹板(3)与固定套(2)并伸出固定套(2)外与螺母(5)螺纹连接,所述圆弧形夹板(3)的圆弧面与被磨削定子磁瓦内表面相适配,所述固定套(2)的内表面与被磨削定子磁瓦外表面相适配。

2. 如权利要求1所述的磨床上磨削定子磁瓦内表面的固定夹具,其特征在于:所述连接板(1)上设有与固定套(2)外表面相适配的圆弧连接槽(11),固定套(2)焊接于该圆弧连接槽(11)内。

一种磨床上磨削定子磁瓦内表面的固定夹具

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种磨床上磨削定子磁瓦内表面的固定夹具。

背景技术：

[0002] 在磨削定子磁瓦的内圆弧面时,需将定子磁瓦安装于磨床的工作台上,由于磁瓦为圆弧状,因此将磁瓦固定于磨床工作时,会夹伤定子磁瓦,且每磨削加工一个定子磁瓦时,需重新对每个定子磁瓦进行重新定位,劳动效率低,不利于定子磁瓦的批量磨削加工。

[0003] 因此,确有必要对现有技术进行改进以解决现有技术之不足。

实用新型内容：

[0004] 本实用新型是为了解决上述现有技术存在的问题而提供一种磨床上磨削定子磁瓦内表面的固定夹具。

[0005] 本实用新型所采用的技术方案有:一种磨床上磨削定子磁瓦内表面的固定夹具,该夹具固定于磨床的工作台上,包括连接板、固定套、圆弧形夹板、紧固螺栓和螺母,所述固定套与连接板固定连接,圆弧形夹板设置于固定套内,且圆弧形夹板与固定套之间留有固定间隙,紧固螺栓依次穿过圆弧形夹板与固定套并伸出固定套外与螺母螺纹连接,所述圆弧形夹板的圆弧面与被磨削定子磁瓦内表面相适配,所述固定套的内表面与被磨削定子磁瓦外表面相适配。

[0006] 进一步地,所述连接板上设有与固定套外表面相适配的圆弧连接槽,固定套焊接于该圆弧连接槽内。

[0007] 本实用新型具有如下有益效果:本实用新型结构简单,制造方便,有利于定子磁瓦的批量磨削,提高劳动效率。

附图说明：

[0008] 图1为本实用新型结构图。

[0009] 图2为本实用新型中圆弧形夹板在固定套内的安装结构图。

[0010] 图3为本实用新型中连接板结构图。

具体实施方式：

[0011] 下面结合附图对本实用新型作进一步的说明。

[0012] 如图1至图3,本实用新型磨床上磨削定子磁瓦内表面的固定夹具固定于磨床的工作台上,包括连接板1、固定套2、圆弧形夹板3、紧固螺栓4和螺母5,固定套2与连接板1固定连接,且固定套2垂直于连接板1,圆弧形夹板3设置于固定套2内,且圆弧形夹板3与固定套2之间留有固定间隙6,紧固螺栓4依次穿过圆弧形夹板3与固定套2并伸出固定套2外与螺母5螺纹连接。本实用新型中的圆弧形夹板3的圆弧面与被磨削定子磁瓦的内表面相适配,固定套2的内表面与被磨削定子磁瓦的外表面相适配。

[0013] 在连接板1上设有与固定套2外表面相适配的圆弧连接槽11,固定套2焊接于该圆弧连接槽11内。

[0014] 在磨削定子磁瓦内时,将本实用新型固定夹具中的连接板1固定于磨床的工作台上,并使得磨床的磨轮与本实用新型固定夹具中的固定套2同轴线,方便在磨床工作台上对本实用新型固定夹具作位置的微调整,在连接板1上设有4个孔12。本实用新型固定夹具在磨床工作台上定位好后,将待磨削定子磁瓦置于固定间隙6内,拧紧螺母5,将待磨削定子磁瓦固定于固定套2内。待该定子磁瓦磨削完成后,直接将下一个磁瓦置于固定间隙6内并拧紧螺母5,不需要重复对固定夹具的重新定位。

[0015] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下还可以作出若干改进,这些改进也应视为本实用新型的保护范围。

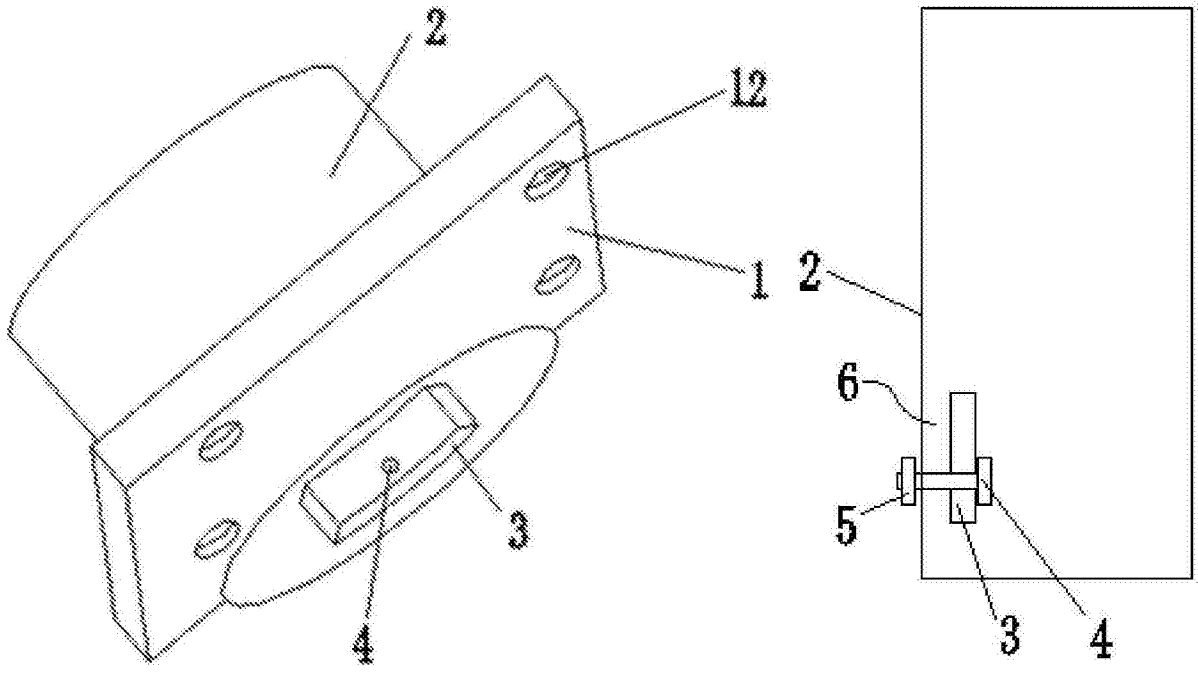


图1

图2

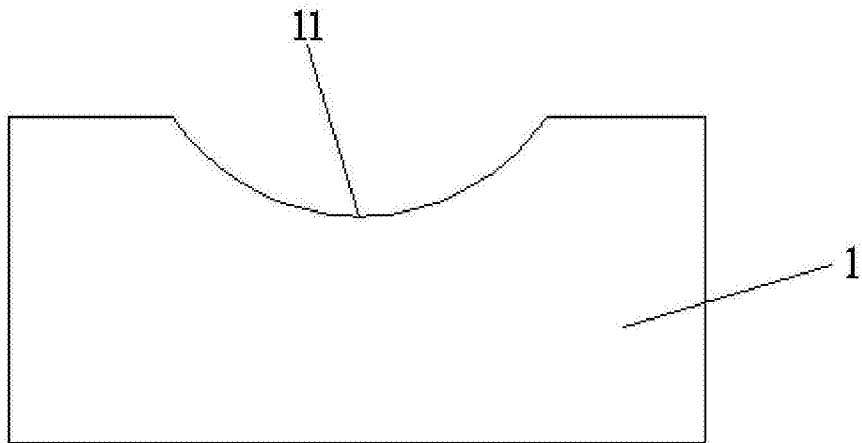


图3