(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 201752858 U
(45)授权公告日 2011.03.02

(21)申请号 201020263411.7

(22)申请日 2010.07.19

(73)专利权人 浙江松科电器有限公司
地址 312400 浙江省嵊州市嵊州经济开发区加佳路1号

(72)发明人 王再丰

(74)专利代理机构 杭州天欣专利事务所 33209
代理人 陈红

(51)Int.Cl.
B24B 19/00(2006.01)

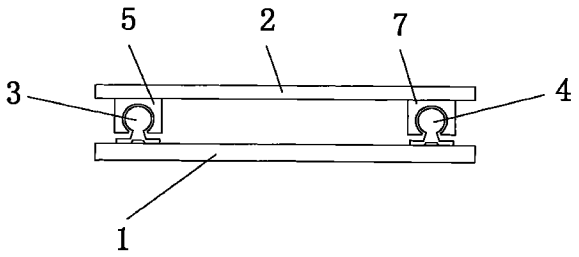
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

打磨圆弧面拉丝机床的导向装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种打磨圆弧面拉丝机床的导向装置，属于打磨圆弧面拉丝机床上的一个部件。目前通过手工方式来控制圆弧面打磨磨头的，工作量大，效率低，圆弧面不锈钢制品质量差。本实用新型的特征在于：包括底板、直线导轨、直线轴承和顶板，所述直线导轨固定在底板上，该直线导轨和直线轴承相匹配，所述直线轴承固定在顶板的底面，该直线轴承安装在直线导轨上。本实用新型的结构设计合理，操作简单，生产效率高，能够有效控制圆弧面打磨磨头移动方向，提高了圆弧面不锈钢制品的品质，大大提升了打磨圆弧面拉丝机床的整体性能。



CN 201752858 U

1. 一种打磨圆弧面拉丝机床的导向装置，其特征在于：包括底板、直线导轨、直线轴承和顶板，所述直线导轨固定在底板上，该直线导轨和直线轴承相匹配，所述直线轴承固定在顶板的底面，该直线轴承安装在直线导轨上。

2. 根据权利要求 1 所述的打磨圆弧面拉丝机床的导向装置，其特征在于：所述直线导轨包括左直线导轨和右直线导轨，该左直线导轨和右直线导轨均固定在底板上，所述左直线导轨和右直线导轨相互平行；所述直线轴承包括左直线轴承和右直线轴承，该左直线轴承和右直线轴承均固定在顶板的底面，所述左直线轴承和右直线轴承分别安装在左直线导轨和右直线导轨上。

3. 根据权利要求 2 所述的打磨圆弧面拉丝机床的导向装置，其特征在于：所述左直线轴承由一号左直线轴承和二号左直线轴承组成，所述右直线轴承由一号右直线轴承和二号右直线轴承组成。

打磨圆弧面拉丝机床的导向装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种导向装置，尤其是涉及一种打磨圆弧面拉丝机床的导向装置，属于打磨圆弧面拉丝机床上的一个部件，主要用于控制圆弧面打磨磨头的移动方向，使得打磨圆弧面拉丝机床能够更好的打磨圆弧面不锈钢制品。

背景技术

[0002] 圆弧面不锈钢制品的表面容易在冲压、拉伸、成型和焊接等工序中产生痕迹，位于圆弧面不锈钢制品上的这类痕迹通常采用圆弧面打磨磨头来进行打磨以达到消除痕迹的目的，目前是通过手工的方式来控制圆弧面打磨磨头的，不仅工作量大，工作效率低，工人的劳动强度大，而且圆弧面打磨磨头在圆弧面不锈钢制品上的移动方向不固定，导致圆弧面不锈钢制品表面打磨而成的丝纹与原板材的丝纹之间存在较大的差异，同一块圆弧面不锈钢制品表面的色差难以统一，纹路不够清析，不同操作者打磨出来的圆弧面不锈钢制品之间存在较大的差异，从而降低了圆弧面不锈钢制品的表面质量，大大影响了采用圆弧面不锈钢制品制造而成的厨卫产品的质量。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术中存在的上述不足，而提供一种结构设计合理，操作简单，生产效率高，能够有效控制圆弧面打磨磨头移动方向的打磨圆弧面拉丝机床的导向装置。

[0004] 本实用新型解决上述问题所采用的技术方案是：该打磨圆弧面拉丝机床的导向装置的特点在于：包括底板、直线导轨、直线轴承和顶板，所述直线导轨固定在底板上，该直线导轨和直线轴承相匹配，所述直线轴承固定在顶板的底面，该直线轴承安装在直线导轨上。

[0005] 本实用新型所述直线导轨包括左直线导轨和右直线导轨，该左直线导轨和右直线导轨均固定在底板上，所述左直线导轨和右直线导轨相互平行；所述直线轴承包括左直线轴承和右直线轴承，该左直线轴承和右直线轴承均固定在顶板的底面，所述左直线轴承和右直线轴承分别安装在左直线导轨和右直线导轨上。

[0006] 本实用新型所述左直线轴承由一号左直线轴承和二号左直线轴承组成，所述右直线轴承由一号右直线轴承和二号右直线轴承组成。

[0007] 本实用新型与现有技术相比，具有以下优点和效果：直线轴承安装在直线导轨上，使得直线轴承能够沿直线导轨进行移动，而顶板固定在直线轴承上，该顶板能够随直线轴承进行移动。由于直线导轨为直线状结构，从而确保底板能够在直线上进行移动，当打磨圆弧面拉丝机床上的圆弧面打磨磨头安装在顶板上后，圆弧面打磨磨头也能够沿直线导轨进行移动，使得圆弧面打磨磨头在圆弧面不锈钢制品表面打磨而成的丝纹与原板材的丝纹相同，打磨而成的纹路清析，确保圆弧面不锈钢制品表面的色差统一，提高了圆弧面不锈钢制品的品质。

[0008] 本实用新型的结构简单，设计合理，使用方便，能够有效提高生产效率，大大提升

了打磨圆弧面拉丝机床的整体性能。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型实施例的主视结构示意图；

[0010] 图 2 是图 1 的左视结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图并通过实施例对本实用新型作进一步的详细说明，以下实施例是对本实用新型的解释而本实用新型并不局限于以下实施例。

[0012] 实施例：

[0013] 参见图 1 和图 2，本实施例中打磨圆弧面拉丝机床的导向装置包括底板 1、顶板 2、直线导轨和直线轴承，其中直线导轨为直线状结构，该直线导轨包括左直线导轨 3 和右直线导轨 4，直线轴承包括左直线轴承和右直线轴承，而左直线轴承由一号左直线轴承 5 和二号左直线轴承 6 组成，右直线轴承由一号右直线轴承 7 和二号右直线轴承组成。

[0014] 本实施例中的左直线导轨 3 和右直线导轨 4 均固定在底板 1 上，即直线导轨固定在底板 1 上，左直线导轨 3 和右直线导轨 4 相互平行。本实施例中的一号左直线轴承 5、二号左直线轴承 6、一号右直线轴承 7 和二号右直线轴承均固定在顶板 2 的底面，即直线轴承固定在顶板 2 的底面。

[0015] 本实施例中的直线轴承和直线导轨相匹配，当直线轴承安装在直线导轨上后，直线轴承能够沿直线导轨进行移动。本实施例中的一号左直线轴承 5 和二号左直线轴承 6 安装在左直线导轨 3 上，一号左直线轴承 5 和二号左直线轴承 6 能够沿左直线导轨 3 进行移动，一号右直线轴承 7 和二号右直线轴承安装在右直线导轨 4 上，一号右直线轴承 7 和二号右直线轴能够沿右直线导轨 4 进行移动，从而实现顶板 2 能够沿直线导轨进行移动的功能。

[0016] 本实施例中打磨圆弧面拉丝机床的导向装置属于打磨圆弧面拉丝机床中的一个部件，打磨圆弧面拉丝机床中的圆弧面打磨磨头固定在顶板 2 上，打磨圆弧面拉丝机床主要用于打磨圆弧面不锈钢制品，通过打磨消除圆弧面不锈钢制品表面在冲压、拉伸、成型和焊接等工序中所产生的痕迹，大大提升圆弧面不锈钢制品的品质。由于顶板 2 能够沿直线导轨进行直线移动，使得圆弧面打磨磨头能够沿直线导轨进行直线移动，从而提高了打磨而成的圆弧面不锈钢制品的质量，提升了用这些打磨过的圆弧面不锈钢制品制造而成的厨卫产品的质量，提高了工作效率，降低了生产成本。

[0017] 本说明书中所描述的以上内容仅仅是对本实用新型结构所作的举例说明。本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代，只要不偏离本实用新型的结构或者超越本权利要求书所定义的范围，均应属于本实用新型的保护范围。

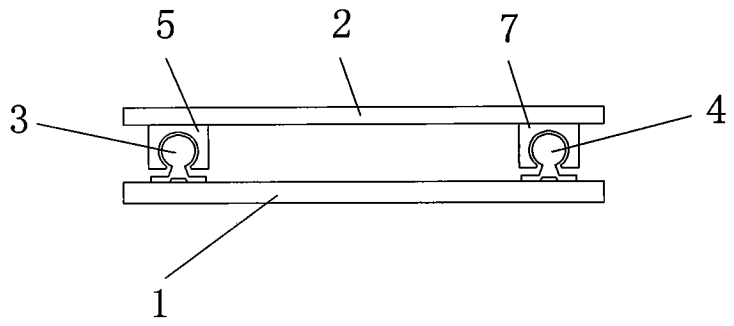


图 1

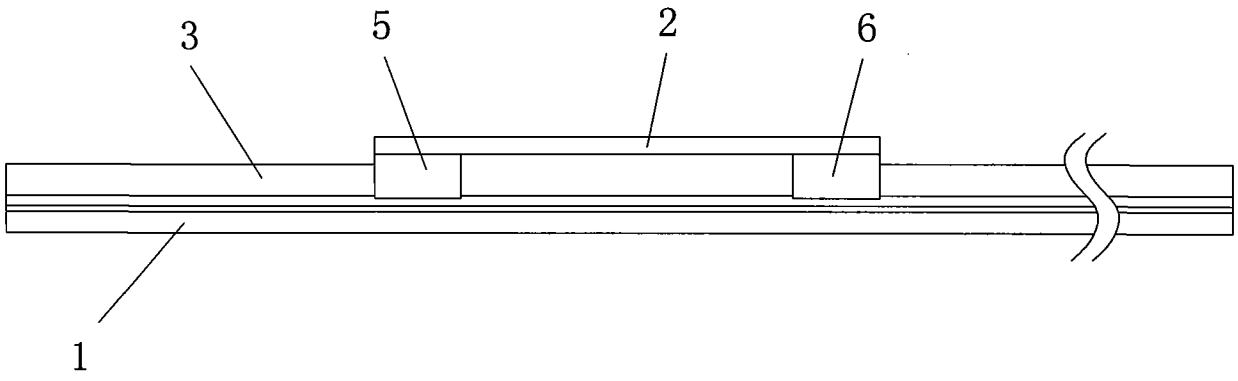


图 2