



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103612205 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 05

(21) 申请号 201310579000. 7

(22) 申请日 2013. 11. 17

(71) 申请人 李治明

地址 471000 河南省洛阳市孟津县麻屯镇李
营村

(72) 发明人 李治明

(74) 专利代理机构 北京金智普华知识产权代理
有限公司 11401

代理人 王滨生

(51) Int. Cl.

B24B 55/06 (2006. 01)

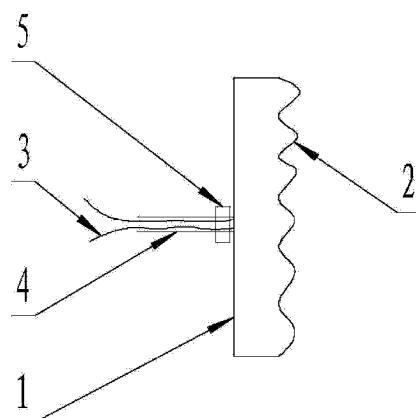
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种用于平面磨床砂轮的电磁磨削收集装置
的组装方法

(57) 摘要

一种用于平面磨床砂轮的电磁磨削收集装置
的组装方法，是由：集屑板，波浪面，导线，螺栓，
螺母构成：集屑板上表面加工成波浪面，集屑板
背面焊接空心螺栓，空心螺栓内安装两根导线，螺
栓穿过磨床砂轮外罩上的调节孔，螺栓上安装螺
母将收集板固定在砂轮外罩上；磨削渣被吸附在
集屑板的表面，并定期对集屑板表面的磨削渣进
行清洗，确保砂轮对工件磨削加工过程中，磨削渣
不会掉落而影响工件的磨削精度。



1. 一种用于平面磨床砂轮的电磁磨削收集装置的组装方法,是由:集屑板(1),波浪面(2),导线(3),螺栓(4),螺母(5)构成;其特征在于:集屑板(1)上表面加工成波浪面(2),集屑板(1)背面焊接空心螺栓(4),空心螺栓(4)内安装两根导线(3),螺栓(4)穿过磨床砂轮外罩上的调节孔,螺栓(4)上安装螺母(5)将收集板(1)固定在砂轮外罩上。

2. 根据权利要求1所述的一种用于平面磨床砂轮的电磁磨削收集装置的组装方法,其特征在于:空心螺栓(4)内的两根导线(3)分别与集屑板(1)的两端对应焊接,两根导线(3)与磨床电源的正负极对应连接。

一种用于平面磨床砂轮的电磁磨削收集装置的组装方法

[0001]

技术领域

[0002] 本发明涉及磨床加工领域，尤其是一种用于平面磨床砂轮的电磁磨削收集装置的组装方法。

[0003]

背景技术

[0004] 平面磨床的砂轮在对工件磨削加工的过程中，产生的磨削渣沿砂轮切线方向进入砂轮外罩，砂轮外罩内的磨削渣堆积到一定程度时，磨削渣会自动掉落在磨削平台的工件上，砂轮轧过磨削渣时，会使大量磨削渣进入砂轮缝隙，同时，严重影响工件的磨削精度；有时，一次性掉落的磨削渣过多，当砂轮轧过时，会引发严重的工伤事故。

[0005] 鉴于上述原因，现发明出一种用于平面磨床砂轮的电磁磨削收集装置的组装方法。

[0006]

发明内容

[0007] 本发明的目的是为了克服现有技术中的不足，提供一种用于平面磨床砂轮的电磁磨削收集装置的组装方法，磨削渣被吸附在集屑板的表面，并定期对集屑板表面的磨削渣进行清洗，确保砂轮对工件磨削加工过程中，磨削渣不会掉落而影响工件的磨削精度。

[0008] 本发明为了实现上述目的，采用如下技术方案：一种用于平面磨床砂轮的电磁磨削收集装置的组装方法，是由：集屑板，波浪面，导线，螺栓，螺母构成；集屑板上表面加工成波浪面，集屑板背面焊接空心螺栓，空心螺栓内安装两根导线，螺栓穿过磨床砂轮外罩上的调节孔，螺栓上安装螺母将收集板固定在砂轮外罩上。

[0009] 空心螺栓内的两根导线分别与集屑板的两端对应焊接，两根导线与磨床电源的正负极对应连接。

[0010] 本发明的有益效果是：磨削渣被吸附在集屑板的表面，并定期对集屑板表面的磨削渣进行清洗，确保砂轮对工件磨削加工过程中，磨削渣不会掉落而影响工件的磨削精度。

[0011] 结构简单，设计思路新颖，操作简单，经济实用，有效的保证了砂轮表面的磨削峰刃度，提高了工件表面的磨削精度，延长了砂轮的使用寿命，降低生产成本，可推广使用。

[0012]

附图说明

[0013] 下面结合附图对本发明作进一步说明：

图 1 是，总装结构示意图；

图 2 是，集屑板结构示意图；

图 1、2 中：集屑板 1，波浪面 2，导线 3，螺栓 4，螺母 5。

[0014]

具体实施方式

[0015] 下面结合实施例与具体实施方式对本发明作进一步详细说明：

实施例 1

集屑板 1 上表面加工成波浪面 2, 集屑板 1 背面焊接空心螺栓 4, 空心螺栓 4 内安装两根导线 3, 螺栓 4 穿过磨床砂轮外罩上的调节孔, 螺栓 4 上安装螺母 5 将收集板 1 固定在砂轮外罩上。

[0016] 实施例 2

空心螺栓 4 内的两根导线 3 分别与集屑板 1 的两端对应焊接, 两根导线 3 与磨床电源的正负极对应连接。

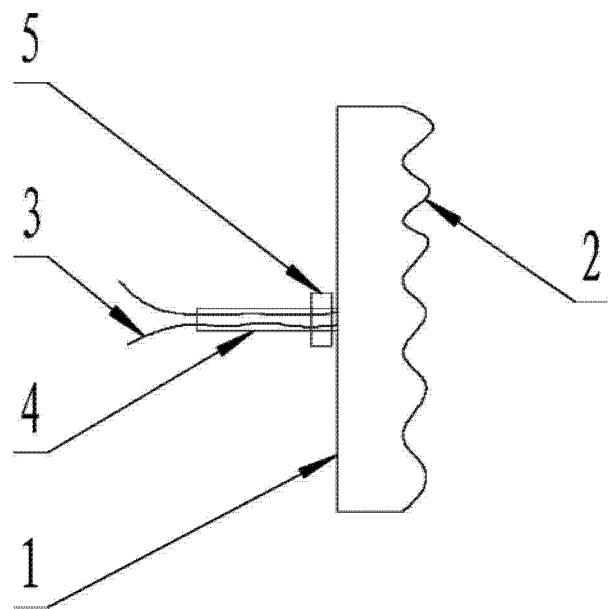


图 1

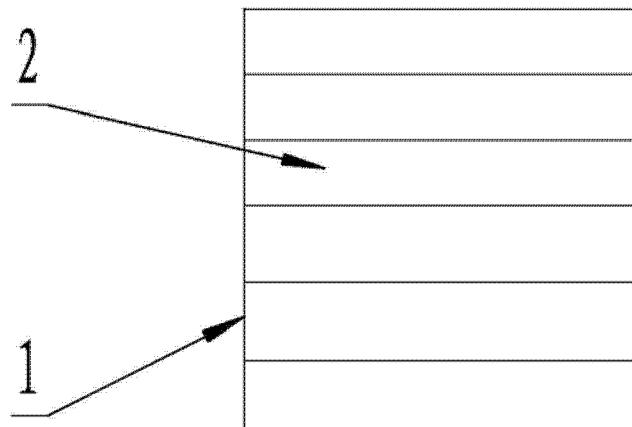


图 2