

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102335874 A

(43) 申请公布日 2012. 02. 01

(21) 申请号 201110298869. 5

(22) 申请日 2011. 09. 28

(71) 申请人 无锡明珠增压器制造有限公司

地址 214111 江苏省无锡市新区坊前镇峰泉
路 188 号

(72) 发明人 高锡民 薛谷啸

(74) 专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所

(普通合伙) 32227

代理人 顾朝瑞

(51) Int. Cl.

B24B 53/075(2006. 01)

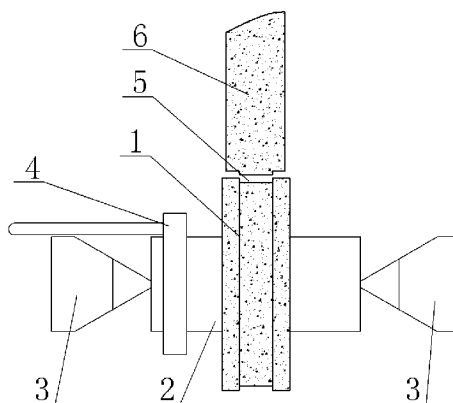
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

涡轮转子的凹槽的磨削砂轮的砂轮修整器

(57) 摘要

本发明提供了涡轮转子的凹槽的磨削砂轮的砂轮修整器,其磨削后的砂轮可一次完成对涡轮转子的凹槽的磨削,磨削效率高、精度高。其包括砂轮修整轮、主轴,所述砂轮修整轮套装于所述主轴,磨床顶尖分别顶装于所述主轴的两端部,所述主轴的一端套装有带动夹头,其特征在于:所述砂轮修整轮的中部圆周面内凹,所述内凹的宽度和待磨削的涡轮转子的凹槽宽度相同。



1. 涡轮转子的凹槽的磨削砂轮的砂轮修整器,其包括砂轮修整轮、主轴,所述砂轮修整轮套装于所述主轴,磨床顶尖分别顶装于所述主轴的两端部,所述主轴的一端套装有带动夹头,其特征在于:所述砂轮修整轮的中部圆周面内凹,所述内凹的宽度和待磨削的涡轮转子的凹槽宽度相同。

涡轮转子的凹槽的磨削砂轮的砂轮修整器

技术领域

[0001] 本发明涉及砂轮修整器的技术领域,具体为涡轮转子的凹槽的磨削砂轮的砂轮修整器。

背景技术

[0002] 现有的涡轮转子的凹槽都需要砂轮进行磨削,现有的磨削砂轮由于其凸出的宽度不好控制,需要不断磨削并不断校正磨削量,才能完成磨削,且磨削效率低、精度差。

发明内容

[0003] 针对上述问题,本发明提供了涡轮转子的凹槽的磨削砂轮的砂轮修整器,其磨削后的砂轮可一次完成对涡轮转子的凹槽的磨削,磨削效率高、精度高。

[0004] 涡轮转子的凹槽的磨削砂轮的砂轮修整器,其技术方案是这样的:其包括砂轮修整轮、主轴,所述砂轮修整轮套装于所述主轴,磨床顶尖分别顶装于所述主轴的两端部,所述主轴的一端套装有带动夹头,其特征在于:所述砂轮修整轮的中部圆周面内凹,所述内凹的宽度和待磨削的涡轮转子的凹槽宽度相同。

[0005] 采用本发明的结构后,由于所述砂轮修整轮的中部圆周面内凹,所述内凹的宽度和待磨削的涡轮转子的凹槽宽度相同,砂轮通过砂轮修整轮磨削后,形成和待磨削的涡轮转子的凹槽宽度相同的凸出磨削面,故磨削后的砂轮可一次完成对涡轮转子的凹槽的磨削,磨削效率高、精度高。

附图说明

[0006] 图1为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 见图1,其包括砂轮修整轮1、主轴2,砂轮修整轮1套装于主轴2,磨床顶尖3分别顶装于主轴2的两端部,主轴2的一端套装有带动夹头4,砂轮修整轮1的中部圆周面内凹5,内凹5的宽度和待磨削的涡轮转子(属于现有成熟结构,图中未画出)的凹槽宽度相同。图中6为砂轮。

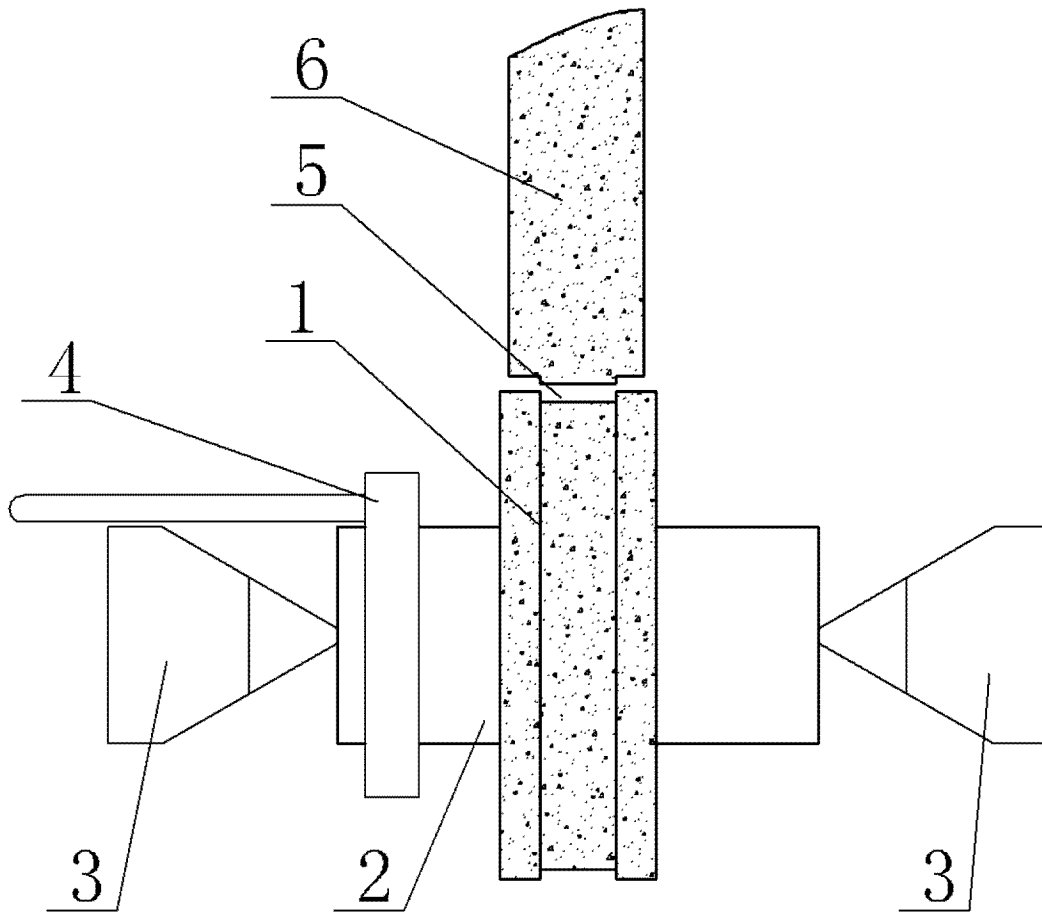


图 1