



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204450128 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 08

(21) 申请号 201520091660. 5

(22) 申请日 2015. 02. 07

(73) 专利权人 宁波市鄞州大兴非标设备制造厂

地址 315113 浙江省宁波市鄞州区东吴镇栗
树塘公交车站旁(大兴设备)

(72) 发明人 陈达幸

(51) Int. Cl.

B24B 9/00(2006. 01)

B24B 41/02(2006. 01)

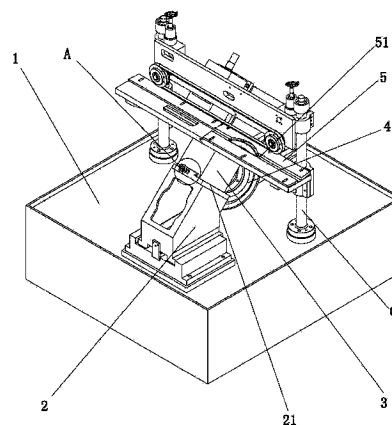
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种微调双端面磨角机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种微调双端面磨角机，其技术方案要点是一种微调双端面磨角机，包括机架，所述机架上固定安装有两支撑杆，两支撑杆之间固定安装有一工作台，所述工作台上开设有切削槽，所述机架上还固定安装有支撑台，所述支撑台滑移连接有助于容纳电机以及砂轮的电机安装箱，所述砂轮伸出电机安装箱且从切削槽处伸出，所述支撑台和电机安装箱之间还滑移连接有助于调节砂轮位置的调节装置。本实用新型的一种微调双端面磨角机可以对砂轮的位置进行微调从而可以更好的对工件进行磨削。



1. 一种微调双端面磨角机,包括机架,所述机架上固定安装有两支撑杆,两支撑杆之间固定安装有一工作台,所述工作台上开设有切削槽,其特征在于:所述机架上还固定安装有支撑台,所述支撑台滑动连接有用于容纳电机以及砂轮的电机安装箱,所述砂轮伸出电机安装箱且从切削槽处伸出,所述支撑台和电机安装箱之间还滑动连接有用于调节砂轮位置的调节装置。

2. 根据权利要求1所述的一种微调双端面磨角机,其特征在于:所述支撑台上设有凸起,所述电机安装箱的端面设置有凹槽,所述凸起伸进凹槽内滑动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种微调双端面磨角机,其特征在于:所述调节装置包括丝杠,所述支撑台开设有安装孔,所述电机安装箱上开设有螺纹孔,所述丝杠穿设过安装孔后与螺纹孔螺纹连接。

4. 根据权利要求3所述的一种微调双端面磨角机,其特征在于:所述丝杠与安装孔之间还安装有用于减小丝杠和安装孔之间摩擦阻力的滚珠轴承。

5. 根据权利要求4所述的一种微调双端面磨角机,其特征在于:所述丝杠的一端还固定连接有用于方便转动丝杠的握持部。

一种微调双端面磨角机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种磨床,更具体的说,它涉及一种微调双端面磨角机。

背景技术

[0002] 双端面磨角机是采用砂轮旋转对工件进行磨削产生倒角。

[0003] 在现有技术中,双端面磨角机包括机架以及机架上的两支撑杆,在两支撑杆之间安装有工作台,工作台上开设有切削槽,砂轮通过连接电机固定安装在机架上且有一部分从切削槽内伸出工作台的上表面,工件安装在机架上的夹紧装置正对着砂轮设置在工作台的上方,当对工件进行切削磨角时,砂轮在电机的带动下高速转动使砂轮伸出切削槽的部分对工件进行磨削使得工件形成倒角。

[0004] 但是在现有技术中,砂轮和电机是固定安装在机架上的,当砂轮对工件磨削后砂轮会产生一定的磨损,而砂轮的位置得不到调节使得砂轮无法再与工件接触,这样对工件的磨削会产生不良影响,从而造成工件的倒角质量不高,因此需要提出一种方案来解决这个问题。

实用新型内容

[0005] 针对现有技术存在的不足,本实用新型的目的在于提供一种可以对砂轮位置进行微调从而使砂轮可以更好的对工件进行磨削的双端面磨角机。

[0006] 为实现上述目的,本实用新型提供了如下技术方案:一种微调双端面磨角机,包括机架,所述机架上固定安装有两支撑杆,两支撑杆之间固定安装有一工作台,所述工作台上开设有切削槽,所述机架上还固定安装有支撑台,所述支撑台滑移连接有助于容纳电机以及砂轮的电机安装箱,所述砂轮伸出电机安装箱且从切削槽处伸出,所述支撑台和电机安装箱之间还滑移连接有助于调节砂轮位置的调节装置。

[0007] 作为优选,所述支撑台上设有凸起,所述电机安装箱的端面设置有凹槽,所述凸起伸进凹槽内滑移连接。

[0008] 作为优选,所述调节装置包括丝杠,所述支撑台开设有安装孔,所述电机安装箱上开设有螺纹孔,所述丝杠穿设过安装孔后与螺纹孔螺纹连接。

[0009] 作为优选,所述丝杠与安装孔之间还安装有用于减小丝杠和安装孔之间摩擦阻力的滚珠轴承。

[0010] 作为优选,所述丝杠的一端还固定连接有助于方便转动丝杠的握持部。

[0011] 本实用新型相比现有技术具有下述优点:通过在机架上固定设置支撑台,支撑台的倾斜面与电机安装箱滑移连接,且支撑台与电机安装箱之间通过丝杠传动连接,安装在电机安装箱内的电机以及砂轮从工作台的工作槽内伸出对工件进行切削,当砂轮发生磨损,需要对砂轮的位置进行微调使得砂轮更好的对工件进行切削时,只需要转动丝杠,使得电机安装箱在倾斜面上滑移从而调节砂轮的位置,这样就可以使砂轮继续对工件进行磨削,从而使砂轮磨削更加精准,保证了磨削质量。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型一种微调双端面磨角机的结构示意图一；

[0013] 图 2 为图 1 的 A 部放大示意图；

[0014] 图 3 为本实用新型一种微调双端面磨角机的结构示意图二。

[0015] 图中：1、机架；2、支撑台；21、倾斜面；22、凸起；3、电机安装箱；31、凹槽；32、螺纹孔；4、砂轮；5、工作台；51、切削槽；6、支撑杆；7、丝杠；71、握持部；8、滚珠轴承；9、电机。

具体实施方式

[0016] 参照图 1 至图 3 对本实用新型一种微调双端面磨角机的实施例做进一步说明。

[0017] 如图 1 所示，在机架 1 上固定安装有支撑台 2，支撑台 2 的上端部呈倾斜设置形成倾斜面 21，在倾斜面 21 上设置有一凸起 22，凸起 22 呈契形状，在电机安装箱 3 的底壁开设有凹槽 31，凹槽 31 与凸起 22 相配合，为契形槽，这样将电机安装箱 3 安装到支撑台 2 上时，凸起 22 与凹槽 31 相配合且能够滑移使电机安装箱 3 在倾斜面 21 方向上进行滑移，在支撑台 2 上与倾斜面 21 平行方向上还开设有通孔，通孔内安装有滚珠轴承 8，在电机安装箱 3 的底部还开设有螺纹孔 32，且通孔和螺纹孔 32 在倾斜面 21 的方向上呈同心设置，将丝杠 7 穿设过通孔后与螺纹孔 32 螺纹连接，并且在丝杠 7 的轴向方向上，支撑台 2 和电机安装箱 3 之间留有一定的间隙，这样转动丝杠 7 就可以调节电机安装箱 3 的位置了；在电机安装箱 3 内固定连接有电机 9，电机 9 的电机轴伸出电机安装箱 3 且与砂轮 4 固定连接，在机架 1 上还固定设置有两支撑杆 2，开设有切削槽 51 的工作台 5 固定安装在两支撑杆 2 之间，此时砂轮 4 的一部分穿过且伸出切削槽 51。

[0018] 当该双端面磨角机工作时，电机安装箱 3 通过丝杠 7 与螺纹孔 32 之间的螺纹自锁性固定在支撑台 2 上，砂轮 4 对安放在工作台 5 上的工件进行切削倒角，当工作一端时间后，砂轮 4 发生磨损，使得砂轮 4 不能始终对工件形成切削，此时只需要转动丝杠 7，丝杠 7 转动，则电机安装箱 3 在丝杠 7 的螺纹推动下朝向支撑台 2 的倾斜面 21 方向进行滑移，这样固定安装在电机安装箱 3 内的电机 9 以及砂轮 4 就朝向工作台 5 进行慢慢伸进，这样砂轮 4 靠近工件又能对工件继续进行切削了，这样就达到了通过使用丝杠 7 对砂轮 4 的位置进行微调，从而使砂轮 4 更好的切削工件，并且作为优选的是，丝杠 7 伸出通孔的部分还一体成型有握持部 71，当需要转动丝杠 7 时，只需要握住握持部 71 就可以转动丝杠 7，这样既达到对调节砂轮 4 的位置实现精准控制又能够达到节省力气的目的。

[0019] 以上本实用新型的一种微调双端面磨角机达到了对砂轮 4 位置进行微调从而使砂轮 4 可以更好的对工件进行磨削，切削精度高的目的。

[0020] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式，本实用新型的保护范围并不仅限于上述实施例，凡属于本实用新型思路下的技术方案均属于本实用新型的保护范围。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前提下的若干改进和润饰，这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

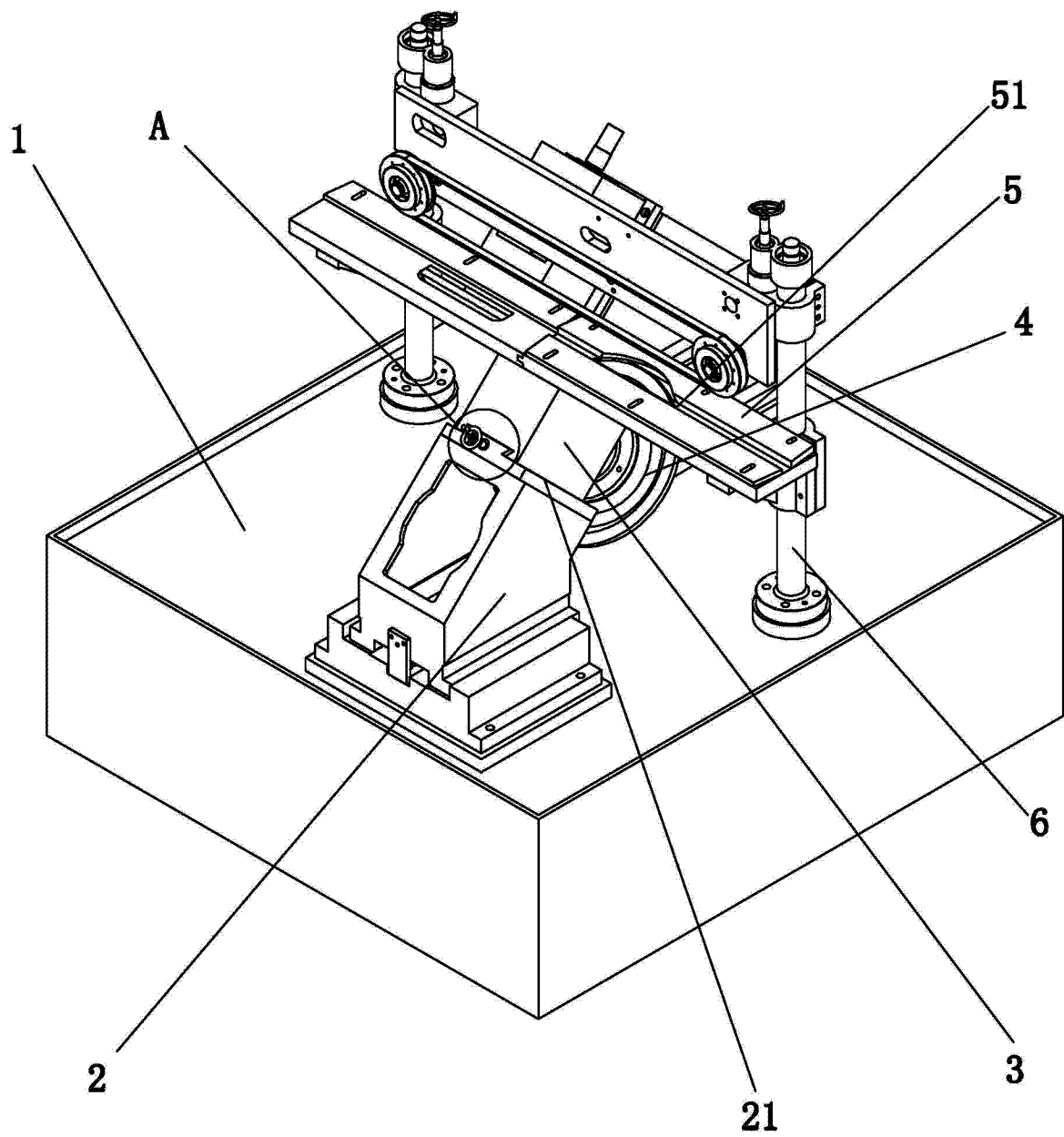


图 1

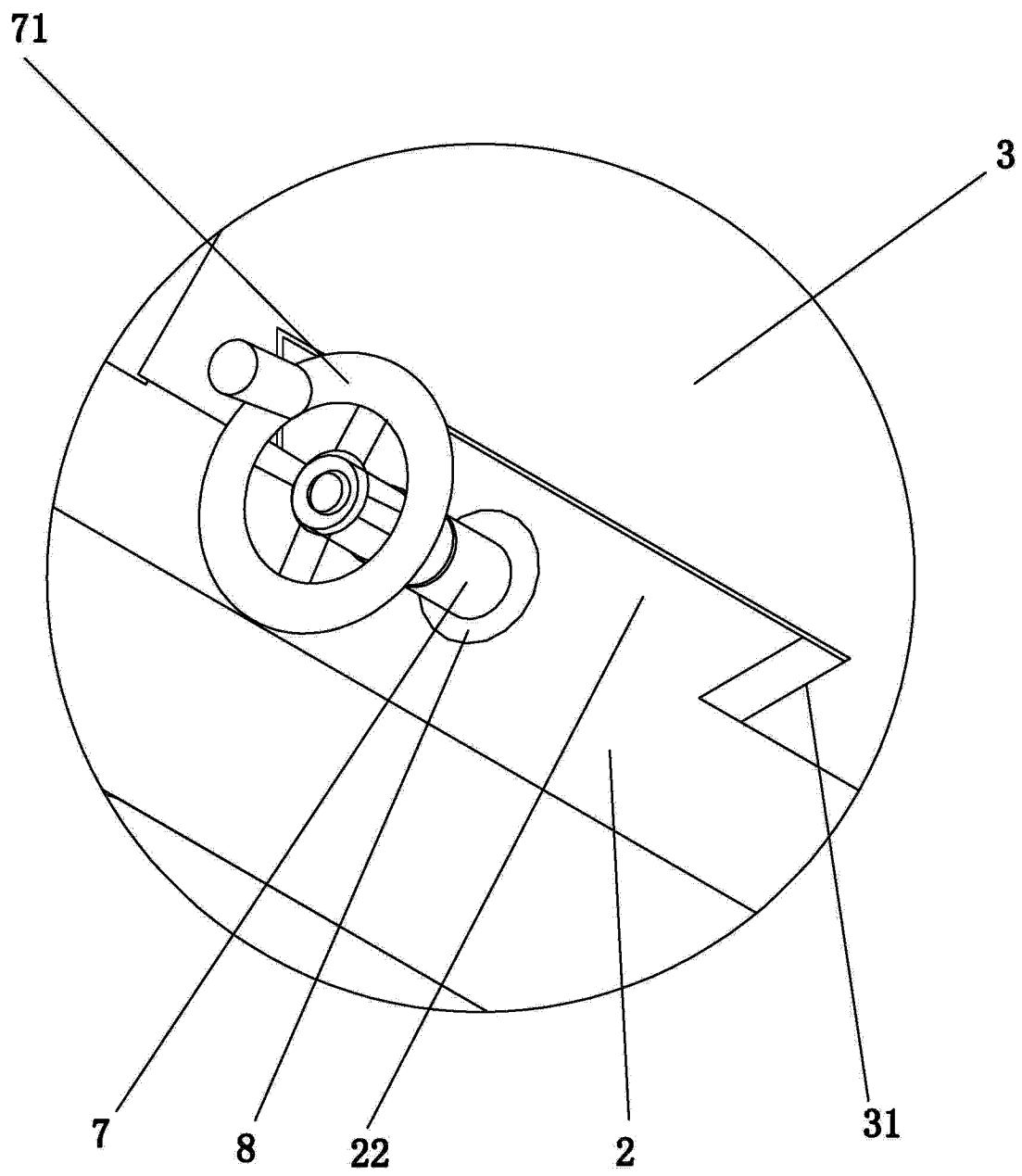
**A**

图 2

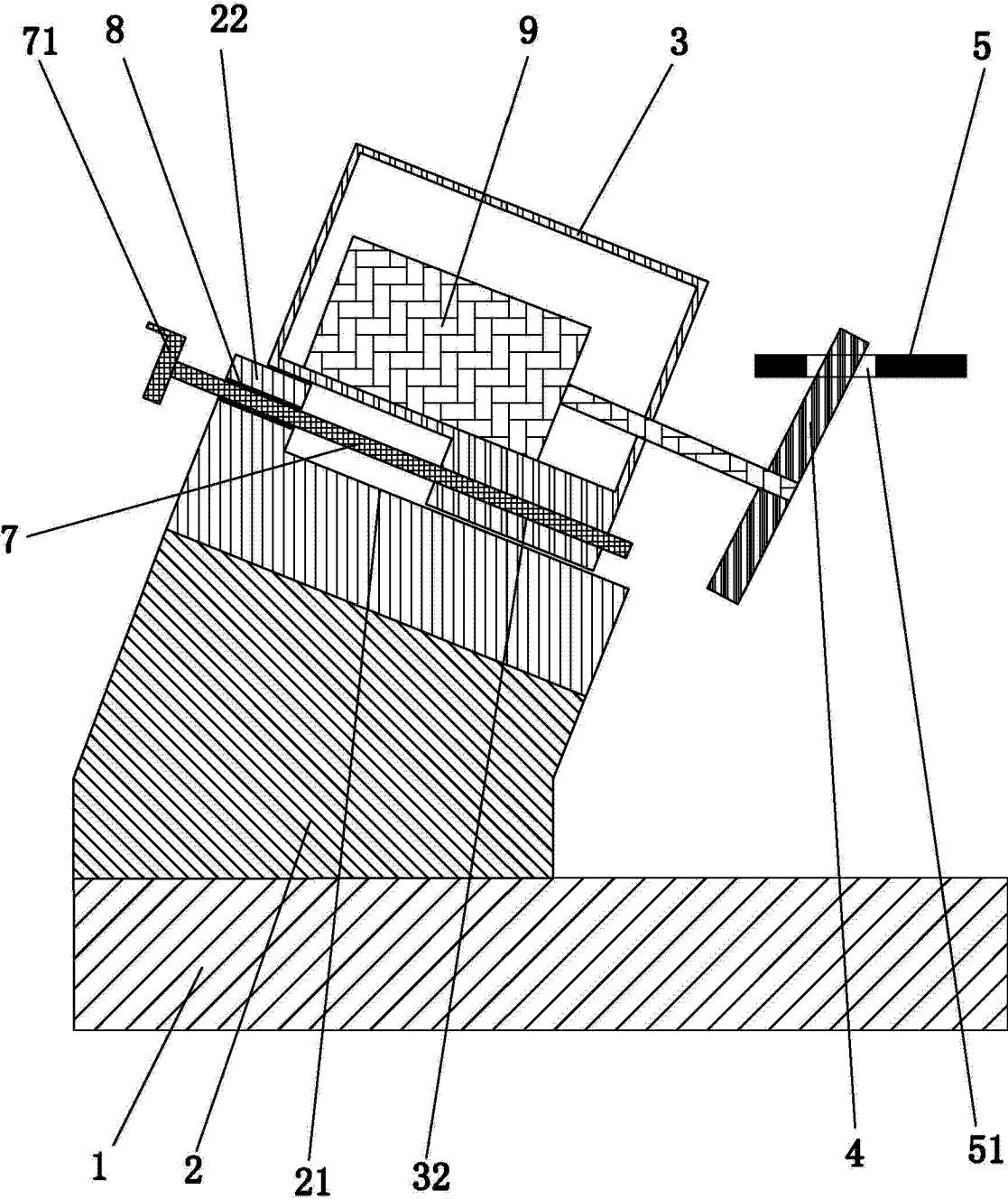


图 3