



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203282320 U

(45) 授权公告日 2013. 11. 13

(21) 申请号 201320329098. 6

(22) 申请日 2013. 05. 30

(73) 专利权人 辽宁科宇机械装备制造有限公司

地址 124013 辽宁省盘锦市经济开发区石油
高新技术产业园辽宁科宇机械装备制
造有限公司

(72) 发明人 侯恩锋 孙乃祥 巩永涛 李强
蒋宁波

(51) Int. Cl.

B24B 29/04 (2006. 01)

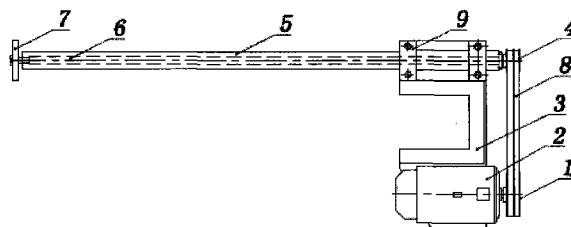
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

内孔抛光机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种机械加工过程中磨抛内孔的设备,特别是涉及一种内孔抛光机。该内孔抛光机由机架,固定在机架一侧的轴套,两端用滚动轴承支撑固定在轴套内的芯轴,安装在芯轴一端的抛光片,固定在芯轴另一端的小皮带轮,安装在机架另一端的电动机,固定在电动机端轴的大皮带轮,安装在在小皮带轮和大皮带轮上的三角带组成。本实用新型的内孔抛光机可容易地安装在车床的小刀架上,对较长内孔进行抛光,结构简单、轻便、造价低、工作效率高。



1. 一种内孔抛光机,其特征在于,由机架(3),固定在机架(3)一侧的轴套(5),两端用滚动轴承支撑固定在轴套(5)内的芯轴(6),安装在芯轴(6)一端的抛光片(7),固定在芯轴(6)另一端的小皮带轮(4),安装在机架(3)另一端的电动机(2),固定在电动机(2)端轴的大皮带轮(1),安装在在小皮带轮(4)和大皮带轮(1)上的三角带(8)组成。

内孔抛光机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机械加工过程中磨抛内孔的设备,特别是涉及一种内孔抛光机。

背景技术

[0002] 对于细长管件内壁抛光,一般采用电解抛光、离心抛光和磁力抛光,电解抛光前必须进行机械拍光,以去除氧化皮,并且电解抛光对内壁粗糙度有一定要求,离心抛光和磁力抛光二者只能实现微量切削,不适合大切削量、大批量的细长管件的抛光,效率比较低。因此,对于细长管件内壁的抛光,最佳方法仍是机械抛光。目前,公知的内孔抛光机是单独的一台设备,是用研磨的方式使内孔光滑,结构复杂,造价高,且工序繁琐。

发明内容

[0003] 为了克服现有的内孔抛光设备工序繁琐,价格昂贵的不足,本实用新型提供一种内孔抛光机,该抛光机不仅结构简单,造价低,而且放在车床上即可使用。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种内孔抛光机,由机架,固定在机架一侧的轴套,两端用滚动轴承支撑固定在轴套内的芯轴,安装在芯轴一端的抛光片,固定在芯轴另一端的小皮带轮,安装在机架另一端的电动机,固定在电动机端轴的大皮带轮,安装在在小皮带轮和大皮带轮上的三角带组成。

[0006] 本实用新型的内孔抛光机可容易地安装在车床的小刀架上,对较长内孔进行抛光,结构简单、轻便、造价低、工作效率高。

附图说明

[0007] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0009] 图中1. 大皮带轮,2. 电动机,3. 机架,4. 小皮带轮,5. 轴套,6. 芯轴,7. 抛光片,8. 三角带,

具体实施方式

[0010] 在图1中,轴套5固定在机架3上,芯轴6安装在轴套5内,抛光片7安装在芯轴6的一端,小皮带轮4固定在芯轴6的另一端,电动机2安装在机架3上,大皮带轮1固定在电动机2的轴端,电动机2启动,大皮带轮1旋转,通过三角带8带动小皮带轮4,芯轴6及抛光片7高速旋转,芯轴6的两端用滚动轴承支撑固定在轴套5内,机架上开出半圆槽与轴套外径相同,用压盖把轴套固定在机架半圆槽内机架上开U型槽,槽的大小与车床小刀架匹配,使小刀架上的紧固螺栓对机架可靠紧固。通过大小皮带轮的直径差,使抛光片的转数成倍的高于电动机转数,抛光片伸出距离长,抛光片伸入待抛孔内即可达到对较长内孔进行抛光。

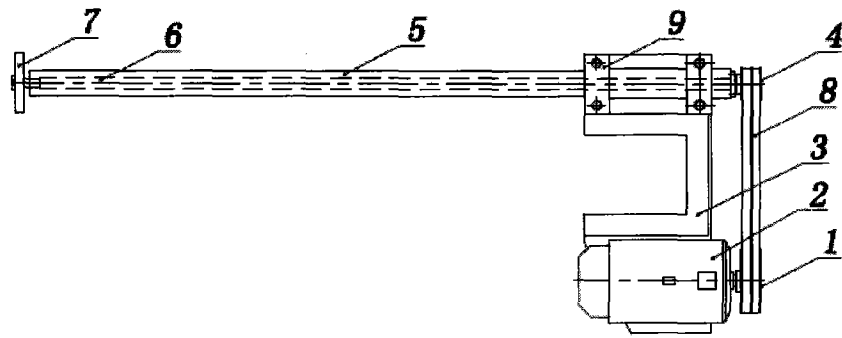


图 1