



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104259990 A

(43) 申请公布日 2015. 01. 07

(21) 申请号 201410477256. 1

(22) 申请日 2014. 09. 18

(71) 申请人 洛阳巨优机床有限公司

地址 471000 河南省洛阳市伊川县彭婆镇柏树沟村

(72) 发明人 朱智勇

(74) 专利代理机构 洛阳市凯旋专利事务所

41112

代理人 陆君

(51) Int. Cl.

B24B 47/20(2006. 01)

B24B 11/04(2006. 01)

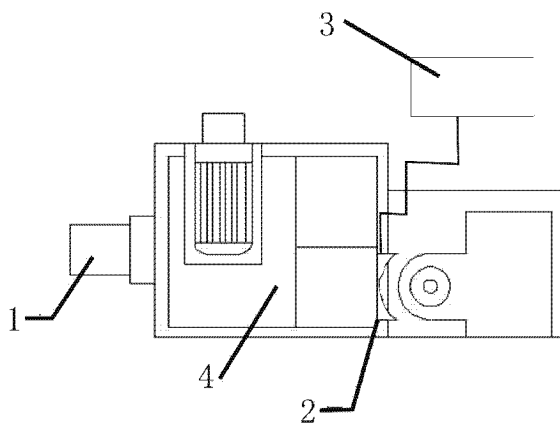
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

一种数控圆锥滚子球基面磨床

(57) 摘要

一种数控圆锥滚子球基面磨床,包括:床身和砂轮,所述床身上设有伺服电机,所述伺服电机连接数控面板,所述砂轮连接主轴,主轴连接伺服电机,本发明所述的一种数控圆锥滚子球基面磨床,通过数控技术来控制伺服电机,实现自动进给,一改传统的手轮进给方式,降低了操作人员的工作经验,操作简便,精度高,对于滚子球基面的质量有了更大提升。



1. 一种数控圆锥滚子球基面磨床,包括:床身(4)和砂轮(2),其特征在于:所述床身(4)上设有伺服电机(2),所述伺服电机连接数控面板(3)。
2. 根据权利要求1所述的一种数控圆锥滚子球基面磨床,其特征在于:所述砂轮(2)连接主轴,主轴连接伺服电机(2)。

一种数控圆锥滚子球基面磨床

[0001] 技术领域：

本发明涉及磨床领域，尤其是涉及一种数控圆锥滚子球基面磨床。

[0002] 背景技术：

圆锥滚子是圆锥滚子轴承的重要部件，圆锥滚子球基面的加工通常是用圆锥滚子球基面磨床进行的，但是现有的圆锥滚子球基面磨床的砂轮进给方式都是通过手轮人为的操作，即使是工作经验十分丰富的工人师傅来操作，也不能确保精度的准确，导致滚子球基面质量的下降。

[0003] 发明内容：

为了克服上述的不足，本发明提供了一种数控圆锥滚子球基面磨床。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案：

一种数控圆锥滚子球基面磨床，包括：床身和砂轮，所述床身上设有伺服电机，所述伺服电机连接数控面板。

[0005] 所述砂轮连接主轴，主轴连接伺服电机。

[0006] 由于采用如上所述的技术方案，本发明具有如下优越性：

本发明所述的一种数控圆锥滚子球基面磨床，通过数控技术来控制伺服电机，实现自动进给，一改传统的手轮进给方式，降低了操作人员的工作经验，操作简便，精度高，对于滚子球基面的质量有了更大提升。

[0007] 附图说明：

图 1 是本发明的示意图；

图中：1、砂轮；2、伺服电机；3、数控面板；4、床身。

[0008] 具体实施方式：

通过下面实施例可以更详细的解释本发明，公开本发明的目的旨在保护本发明范围内的一切变化和改进，本发明并不局限于下面的实施例；

结合附图 1 所示的一种数控圆锥滚子球基面磨床，工作前可以根据需要将程序输入数控面板 3 中，然后开动机床，数控面板 3 发出的信号将控制伺服电机 2 的前进和后退，最终带动砂轮 1 的前进和后退，完成自动磨削工件的工作，大大减少了人为操作，这就大幅度的提高了工件的精度。

[0009] 以上内容中未细述部份为现有技术，故未做细述。

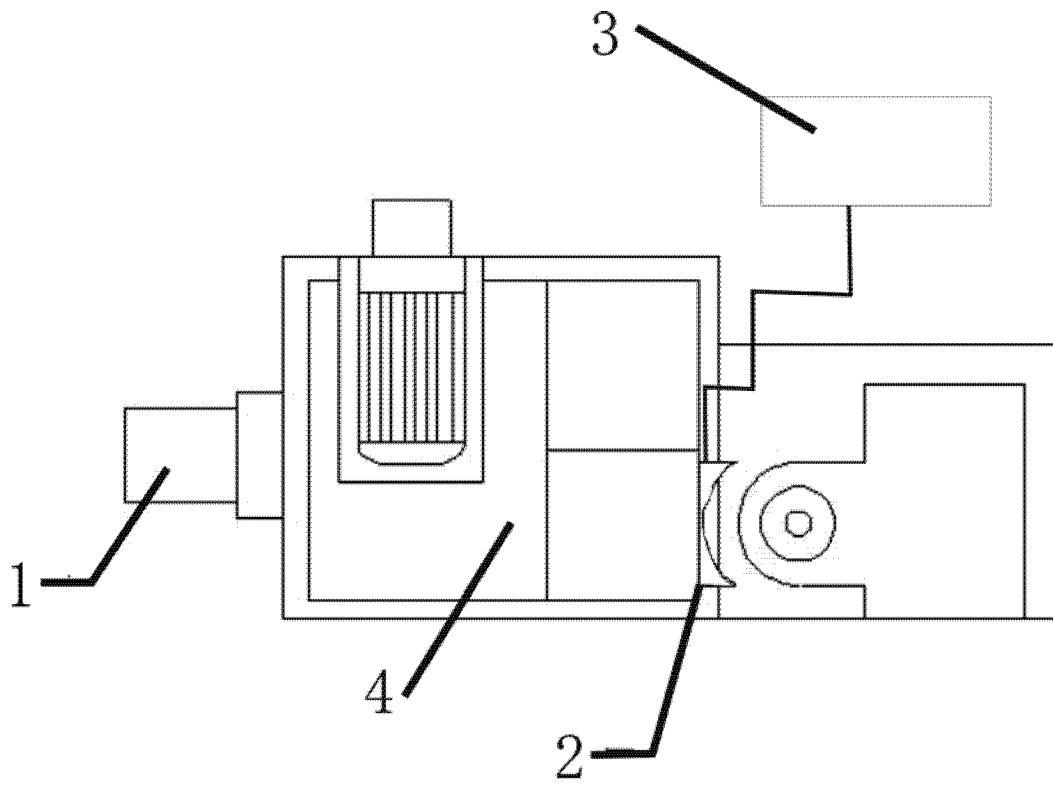


图 1