



# (12)发明专利

(10)授权公告号 CN 105881179 B

(45)授权公告日 2017.09.22

(21)申请号 201610231875.1

CN 204604039 U, 2015.09.02, 全文.

(22)申请日 2016.04.14

US 2015/0367476 A1, 2015.12.24, 全文.

CN 202006412 U, 2011.10.12, 全文.

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 105881179 A

审查员 张恩君

(43)申请公布日 2016.08.24

(73)专利权人 南通德瑞森复合材料有限公司

地址 226000 江苏省南通市港闸区幸福街  
道蒋坝村社区2组

(72)发明人 周建军

(51)Int.Cl.

B24B 29/02(2006.01)

B24B 23/00(2006.01)

(56)对比文件

CN 104690623 A, 2015.06.10, 说明书具体实施方式部分、附图1.

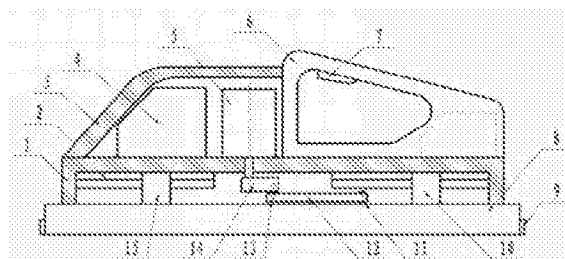
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种玻璃钢构件表面打磨器

(57)摘要

本发明公开了一种玻璃钢构件表面打磨器,包括打磨器主体、导轨、防护盖、压紧块、电机、握手柄、电源开关、抛光板、砂布夹子、第一活动块、固定销、连杆、连接销、偏心块和第二活动块;本发明解决了现有玻璃钢构件连接表面采用人工用砂纸进行打磨,这些处理方法工作效率低,而且处理速度慢;同时对工人劳动强度比较大,作业环境也比较差的问题;本发明使用时,首先将砂布通过砂布夹子夹在抛光板底部,然后手握握手柄,同时通过电源开关打开电源,从而使电机开始旋转,电机的旋转进一步的带动偏心块旋转,偏心块的旋转进一步的通过连杆带动抛光板实现左右循环运动,最后通过抛光板底部的砂布对玻璃钢构件表面上进行打磨抛光。



1. 一种玻璃钢构件表面打磨器,其特征在于:包括打磨器主体(1)、导轨(2)、防护盖(3)、压紧块(4)、电机(5)、握手柄(6)、电源开关(7)、抛光板(8)、砂布夹子(9)、第一活动块(10)、固定销(11)、连杆(12)、连接销(13)、偏心块(14)和第二活动块(15);

所述握手柄(6)底部固定连接在打磨器主体(1)上面右侧,所述握手柄(6)内侧上面设有电源开关(7);

所述防护盖(3)底部固定连接在打磨器主体(1)上面左侧;

所述压紧块(4)为两个,所述压紧块(4)分别位于握手柄(6)和防护盖(3)内部,所述压紧块(4)分别固定连接在打磨器主体(1)上面左右两侧;

所述电机(5)位于防护盖(3)内部右侧,所述电机(5)底部固定连接在打磨器主体(1)上面;

所述导轨(2)为两个,所述导轨(2)分别固定连接在打磨器主体(1)底部左右两侧,所述导轨(2)上面分别活动连接有第二活动块(15)和第一活动块(10);

所述第二活动块(15)位于第一活动块(10)左侧,所述第二活动块(15)和所述第一活动块(10)底部分别固定连接在抛光板(8)上面左右两侧;

所述砂布夹子(9)为两个,所述砂布夹子(9)分别固定连接在抛光板(8)左右两端;

所述偏心块(14)位于打磨器主体(1)底部,所述偏心块(14)固定连接在电机(5)底部输出轴上,所述偏心块(14)底部右侧通过连接销(13)活动连接有连杆(12);

所述连杆(12)右端活动连接在固定销(11)上;

所述固定销(11)固定连接在抛光板(8)上面右侧。

2. 根据权利要求1所述的一种玻璃钢构件表面打磨器,其特征在于:所述偏心块(14)形状为长方体。

3. 根据权利要求1所述的一种玻璃钢构件表面打磨器,其特征在于:所述压紧块(4)由铅材料制成。

## 一种玻璃钢构件表面打磨器

[0001] 技术领域:

[0002] 本发明涉及玻璃钢船体的制造工具,特别涉及一种玻璃钢构件表面打磨器。

[0003] 背景技术:

[0004] 众所周知,在玻璃钢船艇、风力发电设备等场合大量使用玻璃钢构件,玻璃钢构件一般采用的糊制工艺,玻璃钢构件都要经过打磨工艺,目前的玻璃钢构件连接表面采用人工用砂纸进行打磨,这些处理方法的不足一是工作效率低,处理速度慢;二是工人劳动强度大,作业环境差。

[0005] 发明内容:

[0006] 本发明的目的就在于为了解决上述问题而提供一种玻璃钢构件表面打磨器,解决了现有玻璃钢构件连接表面采用人工用砂纸进行打磨,这些处理方法工作效率低,而且处理速度慢;同时对工人劳动强度比较大,作业环境也比较差的问题。

[0007] 为了解决上述问题,本发明提供了一种技术方案:一种玻璃钢构件表面打磨器,其创新点在于:包括打磨器主体、导轨、防护盖、压紧块、电机、握手柄、电源开关、抛光板、砂布夹子、第一活动块、固定销、连杆、连接销、偏心块和第二活动块;所述握手柄底部固定连接在打磨器主体上面右侧,所述握手柄内侧上面设有电源开关;所述防护盖底部固定连接在打磨器主体上面左侧;所述压紧块为两个,所述压紧块分别位于握手柄和防护盖内部,所述压紧块分别固定连接在打磨器主体上面左右两侧;所述电机位于防护盖内部右侧,所述电机底部固定连接在打磨器主体上面;所述导轨为两个,所述导轨分别固定连接在打磨器主体底部左右两侧,所述导轨上面分别活动连接有第二活动块和第一活动块;所述第二活动块位于第一活动块左侧,所述第二活动块和所述第一活动块底部分别固定连接在抛光板上面左右两侧;所述砂布夹子为两个,所述砂布夹子分别固定连接在抛光板左右两端;所述偏心块位于打磨器主体底部,所述偏心块固定连接在电机底部输出轴上,所述偏心块底部右侧通过连接销活动连接有连杆;所述连杆右端活动连接在固定销上;所述固定销固定连接在抛光板上面右侧。

[0008] 作为优选,所述偏心块形状为长方体。

[0009] 作为优选,所述压紧块由铅材料制成。

[0010] 本发明的有益效果:

[0011] (1)本发明具有结构合理简单、生产成本低、安装方便,功能齐全,能够有效的解决现有玻璃钢构件连接表面采用人工用砂纸进行打磨,这些处理方法工作效率低,而且处理速度慢;同时对工人劳动强度比较大,作业环境也比较差的问题。

[0012] (2)本发明使用时,首先将砂布通过砂布夹子夹在抛光板底部,然后手握握手柄,同时通过电源开关打开电源,从而使电机开始旋转,电机的旋转进一步的带动偏心块旋转,偏心块的旋转进一步的通过连杆带动抛光板实现左右循环运动,最后通过抛光板底部的砂布对玻璃钢构件表面上进行打磨抛光。

[0013] 附图说明:

[0014] 为了易于说明,本发明由下述的具体实施及附图作以详细描述。

[0015] 图1为本发明的结构示意图。

[0016] 图2为本发明偏心块的示意图。

[0017] 1-打磨器主体;2-导轨;3-防护盖;4-压紧块;5-电机;6-握手柄;7-电源开关;8-抛光板;9-砂布夹子;10-第一活动块;11-固定销;12-连杆;13-连接销;14-偏心块;15-第二活动块。

[0018] 具体实施方式:

[0019] 如图1所示,本具体实施方式采用以下技术方案:一种玻璃钢构件表面打磨器,包括打磨器主体1、导轨2、防护盖3、压紧块4、电机5、握手柄6、电源开关7、抛光板8、砂布夹子9、第一活动块10、固定销11、连杆12、连接销13、偏心块14和第二活动块15;所述握手柄6底部固定连接在打磨器主体1上面右侧,所述握手柄6内侧上面设有电源开关7;所述防护盖3底部固定连接在打磨器主体1上面左侧;所述压紧块4为两个,所述压紧块4分别位于握手柄6和防护盖3内部,所述压紧块4分别固定连接在打磨器主体1上面左右两侧;所述电机5位于防护盖3内部右侧,所述电机5底部固定连接在打磨器主体1上面;所述导轨2为两个,所述导轨2分别固定连接在打磨器主体1底部左右两侧,所述导轨2上面分别活动连接有第二活动块15和第一活动块10;所述第二活动块15位于第一活动块10左侧,所述第二活动块15和所述第一活动块10底部分别固定连接在抛光板8上面左右两侧;所述砂布夹子9为两个,所述砂布夹子9分别固定连接在抛光板8左右两端;所述偏心块14位于打磨器主体1底部,所述偏心块14固定连接在电机5底部输出轴上,所述偏心块14底部右侧通过连接销13活动连接有连杆12;所述连杆12右端活动连接在固定销11上;所述固定销11固定连接在抛光板8上面右侧。

[0020] 如图2所示,所述偏心块14形状为长方体。

[0021] 其中,所述压紧块4由铅材料制成。

[0022] 本发明的使用状态为:使用时,首先将砂布通过砂布夹子9夹在抛光板8底部,然后手握握手柄6,同时通过电源开关7打开电源,从而使电机5开始旋转,电机5的旋转进一步的带动偏心块14旋转,偏心块14的旋转进一步的通过连杆12带动抛光板8实现左右循环运动,最后通过抛光板8底部的砂布对玻璃钢构件表面上进行打磨抛光。

[0023] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征和本发明的优点,本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内,本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

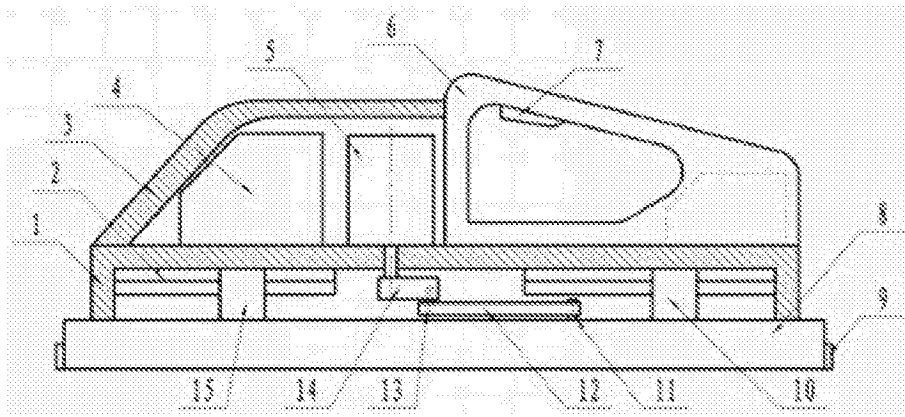


图1

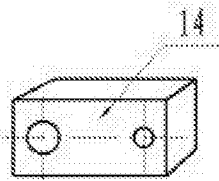


图2