



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209698645 U

(45)授权公告日 2019. 11. 29

(21)申请号 201920597482.1

(22)申请日 2019.04.28

(73)专利权人 缪云扣

地址 225300 江苏省泰州市海陵区青年北路26号科技大厦

(72)发明人 缪云扣

(74)专利代理机构 泰州地益专利事务所 32108

代理人 王楚云

(51)Int.Cl.

B24B 5/44(2006.01)

B24B 27/00(2006.01)

B24B 47/22(2006.01)

B24B 47/12(2006.01)

B24B 41/06(2012.01)

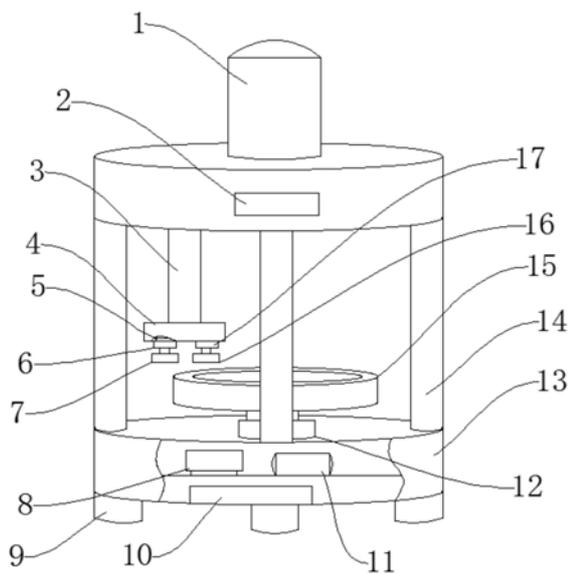
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置,包括底座和支架,所述底座下端外围粘接有支垫,所述底座上端外围焊接有所述支架,所述支架一侧壁上内嵌有操作面板,所述支架上端中部设置有电机一,所述支架内顶端中部设置有传动轴,所述传动轴下端设置有齿轮一,所述齿轮一外围啮合有齿轮二,所述支架内外围侧壁中部设置有环形齿条。有益效果在于:本实用新型通过设置电机一、马达一、马达二、磨轮一和磨轮二,可同时对电动车轮毂的内壁和外壁进行打磨抛光处理,可保证打磨抛光的效率,通过设置T滑块,可根据电动车轮毂的壁厚调整磨轮一和磨二的位置,可保证打磨抛光的便捷性。



CN 209698645 U

1. 一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置,其特征在于:包括底座(13)和支架(14),所述底座(13)下端外围粘接有支垫(9),所述底座(13)上端外围焊接有所述支架(14),所述支架(14)一侧壁上内嵌有操作面板(2),所述支架(14)上端中部设置有电机一(1),所述支架(14)内顶端中部设置有传动轴(21),所述传动轴(21)下端设置有齿轮一(20),所述齿轮一(20)外围啮合有齿轮二(19),所述支架(14)内壁设置有环形齿条(18),所述齿轮二(19)内中部设置有连接杆(3),所述支架(14)上靠近所述连接杆(3)处成型有环形滑槽(22),所述连接杆(3)下端设置有连接块(4),所述连接块(4)下端一侧设置有马达一(6),所述马达一(6)上铰接有磨轮一(7),所述连接块(4)下端另一侧设置有马达二(17),所述马达二(17)上铰接有磨轮二(16),所述马达一(6)和所述马达二(17)顶端均成型有T型滑块(5),所述连接块(4)内靠近所述T型滑块(5)处设置有T型滑槽(23),所述底座(13)上端中部设置有升降柱(12),所述升降柱(12)顶端焊接有固定台(15),所述底座(13)内底端中部通过卡槽固定有电源(10),所述底座(13)内上端设置有电机二(8)、增压泵(11)。

2. 根据权利要求1所述的一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置,其特征在于:所述电机一(1)通过螺栓连接固定在所述支架(14)上,所述传动轴(21)铰接在所述电机一(1)的传动输出端,所述齿轮一(20)通过键连接固定在所述传动轴(21)上。

3. 根据权利要求1所述的一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置,其特征在于:所述环形齿条(18)成型于所述支架(14)上,所述环形齿条(18)与所述齿轮二(19)啮合。

4. 根据权利要求1所述的一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置,其特征在于:所述连接杆(3)通过过盈连接固定在所述齿轮二(19)上,所述连接块(4)焊接在所述连接杆(3)上。

5. 根据权利要求1所述的一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置,其特征在于:所述T型滑槽(23)成型于所述连接块(4)上,所述马达一(6)和所述马达二(17)均通过所述T型滑块(5)与所述连接块(4)相连。

6. 根据权利要求1所述的一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置,其特征在于:所述电机二(8)通过螺栓连接固定在所述底座(13)内上端一侧,所述增压泵(11)铰接在所述底座(13)内上端另一侧。

7. 根据权利要求1所述的一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置,其特征在于:所述升降柱(12)成型于所述底座(13)上。

一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电动车轮毂加工设备技术领域,具体涉及一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置。

背景技术

[0002] 轮毂是轮胎内廓支撑轮胎的圆桶形的、中心装在轴上的金属部件。又叫轮圈、钢圈、轱辘、胎铃。轮毂根据直径、宽度、成型方式、材料不同种类繁多。其中在电动车轮毂加工过程中常会用到打磨抛光装置。

[0003] 专利号为CN204277729U的中国专利,公开了一种轮毂抛光装置,包括第二动力装置和固定轮毂的转轴,所述转轴与第二动力装置连接,还包括抛光带和抛光带张紧装置。

[0004] 上述专利虽然可实现轮毂外壁的自动打磨抛光,但是其仍存在打磨方式单一、打磨效率低下以及磨轮位置不可调整、打磨抛光的便捷性较差的问题。

实用新型内容

[0005] (一)要解决的技术问题

[0006] 为了克服现有技术不足,现提出一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置,解决了现有打磨抛光装置打磨方式单一、打磨效率低下以及磨轮位置不可调整、打磨抛光的便捷性较差的问题。

[0007] (二)技术方案

[0008] 本实用新型通过如下技术方案实现:本实用新型提出了一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置,包括底座和支架,所述底座下端外围粘接有支垫,所述底座上端外围焊接有所述支架,所述支架一侧壁上内嵌有操作面板,所述支架上端中部设置有电机一,所述支架内顶端中部设置有传动轴,所述传动轴下端设置有齿轮一,所述齿轮一外围啮合有齿轮二,所述支架内壁设置有环形齿条,所述齿轮二内中部设置有连接杆,所述支架上靠近所述连接杆处成型有环形滑槽,所述连接杆下端设置有连接块,所述连接块下端一侧设置有马达一,所述马达一上铰接有磨轮一,所述连接块下端另一侧设置有马达二,所述马达二上铰接有磨轮二,所述马达一和所述马达二顶端均成型有T型滑块,所述连接块内靠近所述T型滑块处设置有T型滑槽,所述底座上端中部设置有升降柱,所述升降柱顶端焊接有固定台,所述底座内底端中部通过卡槽固定有电源,所述底座内上端设置有电机二、增压泵。

[0009] 进一步的,所述电机一通过螺栓连接固定在所述支架上,所述传动轴铰接在所述电机一的传动输出端,所述齿轮一通过键连接固定在所述传动轴上。

[0010] 进一步的,所述环形齿条成型于所述支架上,所述环形齿条与所述齿轮二啮合。

[0011] 进一步的,所述连接杆通过过盈连接固定在所述齿轮二上,所述连接块焊接在所述连接杆上。

[0012] 进一步的,所述T型滑槽成型于所述连接块上,所述马达一和所述马达二均通过所述T型滑块与所述连接块相连。

[0013] 进一步的,所述电机二通过螺栓连接固定在所述底座内上端一侧,所述增压泵铰接在所述底座内上端另一侧。

[0014] 进一步的,所述升降柱成型于所述底座上。

[0015] (三)有益效果

[0016] 本实用新型相对于现有技术,具有以下有益效果:

[0017] 1、为解决现有打磨抛光装置打磨方式单一、打磨效率低下的问题,本实用新型通过设置电机一、马达一、马达二、磨轮一和磨轮二,可同时对电动车轮毂的内壁和外壁进行打磨抛光处理,可保证打磨抛光的效率;

[0018] 2、为解决现有打磨抛光装置磨轮位置不可调整、打磨抛光的便捷性较差的问题,本实用新型通过设置T滑块,可根据电动车轮毂的壁厚调整磨轮一和磨轮二的位置,可保证打磨抛光的便捷性。

附图说明

[0019] 图1是本实用新型所述一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置的结构示意图;

[0020] 图2是本实用新型所述一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置中支架顶端的剖面图;

[0021] 图3是本实用新型所述一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置中支架的仰视图;

[0022] 图4是本实用新型所述一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置中连接块的侧视图;

[0023] 图5是本实用新型所述一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置的电路框图。

[0024] 附图标记说明如下:

[0025] 1、电机一;2、操作面板;3、连接杆;4、连接块;5、T型滑块;6、马达一;7、磨轮一;8、电机二;9、支垫;10、电源;11、增压泵;12、升降柱;13、底座;14、支架;15、固定台;16、磨轮二;17、马达二;18、环形齿条;19、齿轮二;20、齿轮一;21、传动轴;22、环形滑槽;23、T型滑槽。

具体实施方式

[0026] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0027] 如图1-图5所示,一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置,包括底座13和支架14,底座13下端外围粘接有支垫9,支垫9可为底座13提供可靠的支撑,可保证底座13的稳定性,底座13上端外围焊接有支架14,支架14可为电机一1提供可靠的支撑,支架14一侧壁上内嵌有操作面板2,支架14上端中部设置有电机一1,支架14内顶端中部设置有传动轴21,传动轴21下端设置有齿轮一20,通过传动轴21可带动齿轮一20转动,齿轮一20外围啮合有齿轮二19,支架14内壁设置有环形齿条18,通过齿轮一20和环形齿条18可带动齿轮二19转动,齿轮二19内中部设置有连接杆3,连接杆3可带动连接块4、马达一6和马达二17进行转动,支架14上靠近连接杆3处成型有环形滑槽22,连接杆3下端设置有连接块4,连接块4下端一侧设置有马达一6,马达一6上铰接有磨轮一7,连接块4下端另一侧设置有马达二17,马达二17上铰接有磨轮二16,通过磨轮一7和磨轮二16可同时对电动车轮毂的内壁和外壁进行打磨抛光处

理,可保证打磨抛光效率,马达一6和马达二17顶端均成型有T型滑块5,连接块4内靠近T型滑块5处设置有T型滑槽23,通过T型滑块5可根据电动车轮毂的壁厚调整磨轮一7和磨轮二16的位置,可保证打磨抛光的便捷性,底座13上端中部设置有升降柱12,升降柱12顶端焊接有固定台15,底座13内底端中部通过卡槽固定有电源10,底座13内上端设置有电机二8、增压泵11。

[0028] 其中,电机一1通过螺栓连接固定在支架14上,传动轴21铰接在电机一1的传动输出端,齿轮一20通过键连接固定在传动轴21上,环形齿条18成型于支架14上,环形齿条18与齿轮二19啮合,连接杆3通过过盈连接固定在齿轮二19上,连接块4焊接在连接杆3上,T型滑槽23成型于连接块4上,马达一6和马达二17均通过T型滑块5与连接块4相连,电机二8通过螺栓连接固定在底座13内上端一侧,增压泵11铰接在底座13内上端另一侧,升降柱12成型于底座13上。

[0029] 本实用新型提到的一种电动车轮毂加工用打磨抛光装置的工作原理:使用时首先将电动车轮毂放置在固定台15上,然后通过操作面板2使电机二8启动,电机二8启动后可通过增压泵11使升降柱12内压力升高,进而实现固定台15的上移,当固定台15上移到电动车轮毂侧壁处于磨轮一7和磨轮二16之间时,使电机二8停止工作,进而使固定台15停止上移,通过T型滑块5可根据电动车轮毂的壁厚调整马达一6和马达二17在T型滑槽23内的位置,当磨轮一7紧贴电动车轮毂外壁以及磨轮二16紧贴电动车轮毂内壁时,即可停止移动马达一6和马达二17,最后通过操作面板2使电机一1、马达一6和马达二17同步工作,马达一6和马达二17工作后可分别带动磨轮一7和磨轮二16转动,进而可同时同时对电动车轮毂外壁和内壁进行打磨抛光处理,电机一1工作后可通过齿轮一20带动齿轮二19转动,进而可通过连接杆3带动磨轮一7和磨轮二16绕电动车轮毂外围进行滑动,进而可对电动车轮毂侧壁进行全方位的打磨处理。

[0030] 上面的实施例仅仅是对本实用新型的优选实施方式进行了描述,并非对本实用新型的构思和范围进行限定。在不脱离本实用新型设计构思的前提下,本领域普通人员对本实用新型的技术方案做出的各种变型和改进,均应落入到本实用新型的保护范围,本实用新型请求保护的技术内容,已经全部记载在权利要求书中。

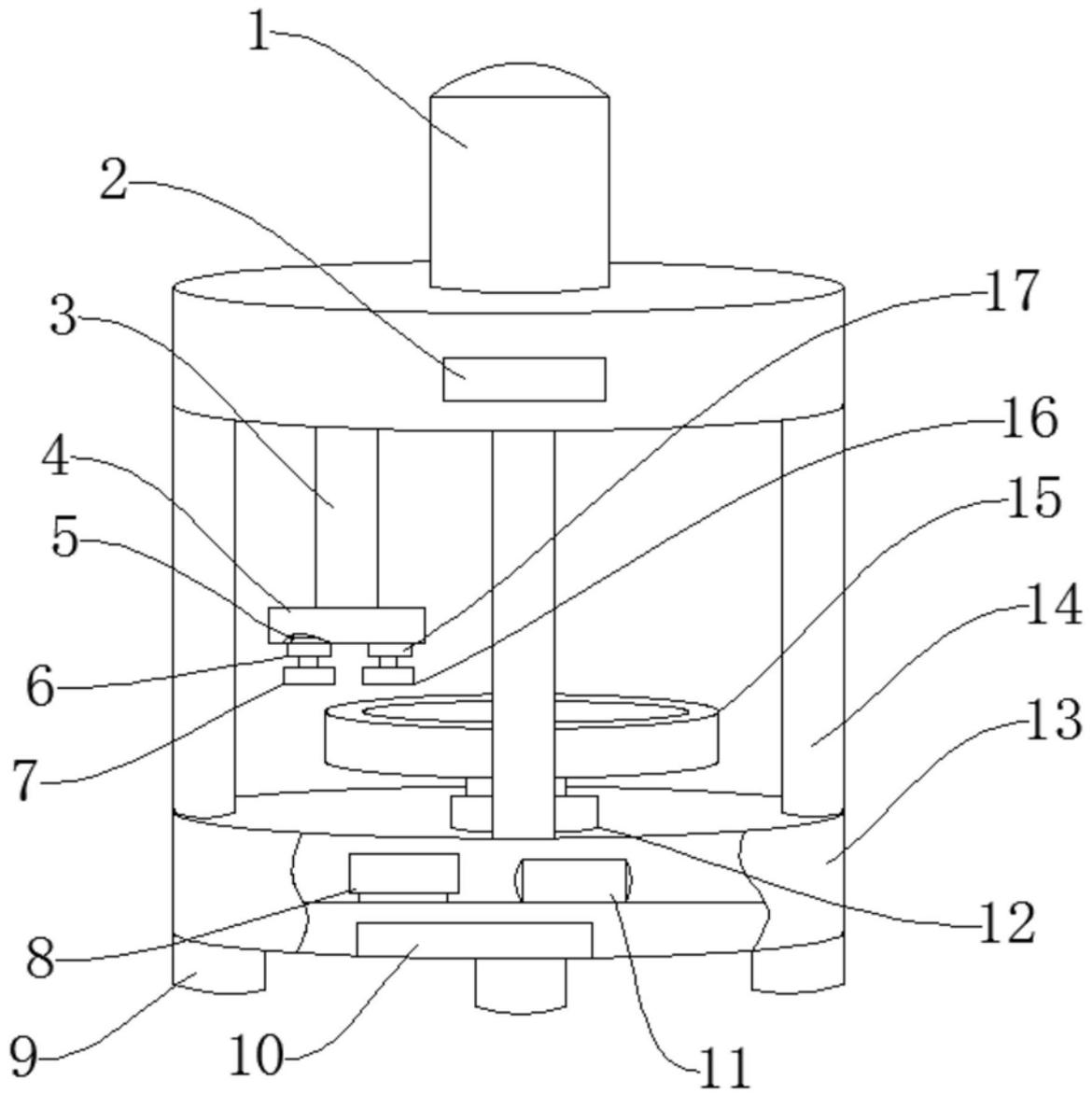


图1

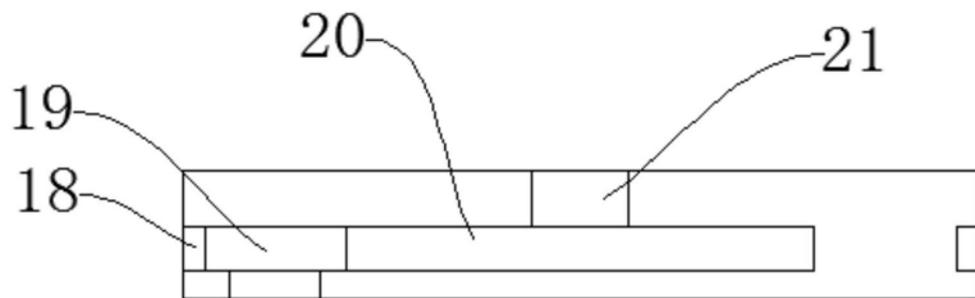


图2

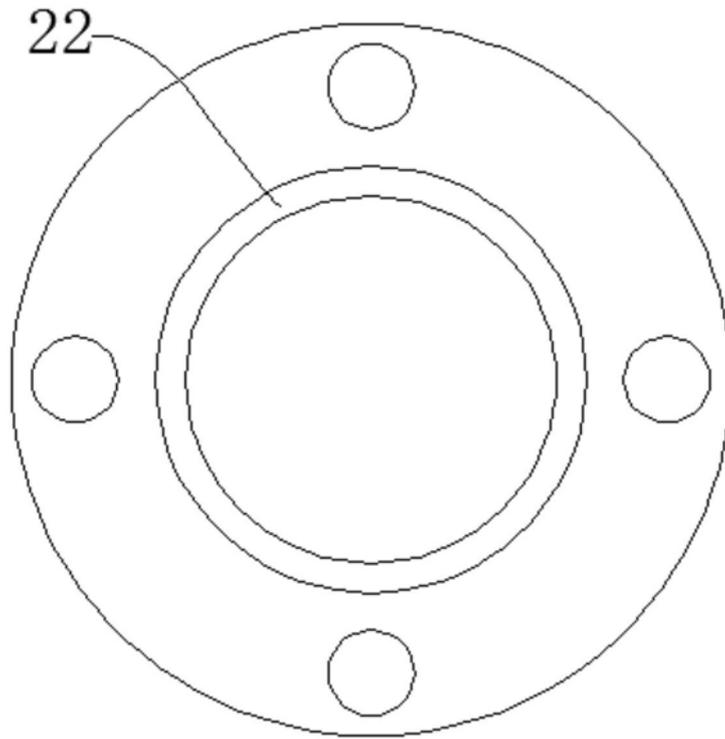


图3

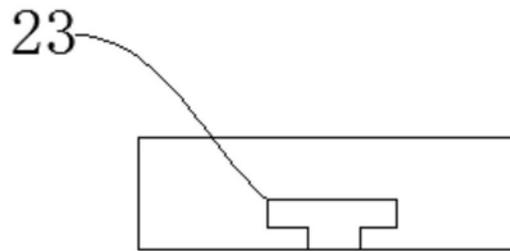


图4

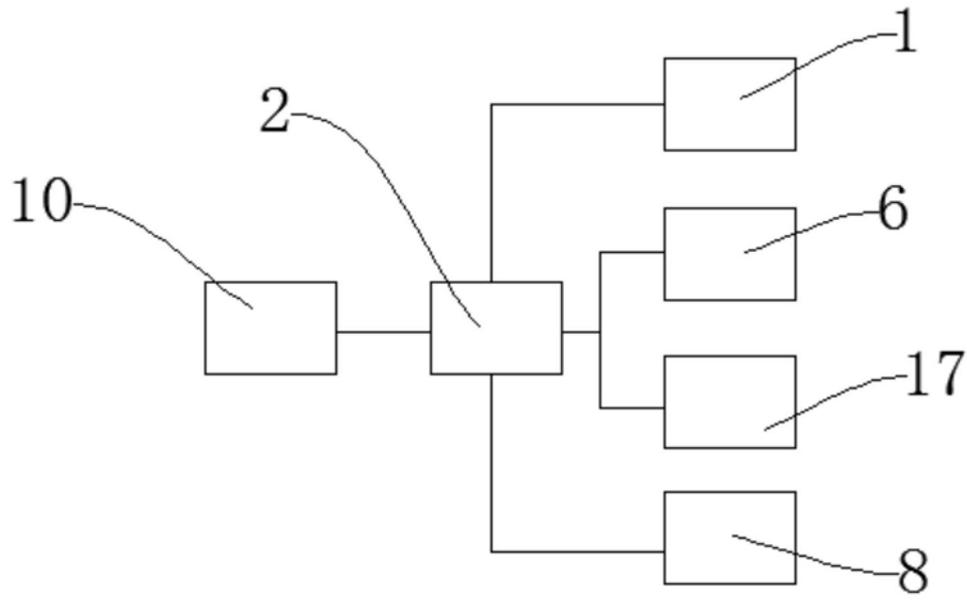


图5