



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203228097 U

(45) 授权公告日 2013. 10. 09

(21) 申请号 201320172662. 8

(22) 申请日 2013. 04. 08

(73) 专利权人 广东雅洁五金有限公司

地址 528231 广东省佛山市南海区大沥长虹
岭工业园长岗北路

(72) 发明人 曹汉添

(74) 专利代理机构 广州市南锋专利事务有限
公司 44228

代理人 李永庆

(51) Int. Cl.

B24B 29/02 (2006. 01)

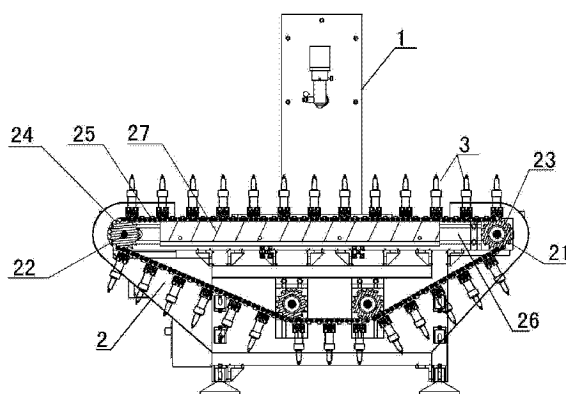
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

自动化抛光设备

(57) 摘要

本实用新型提供了一种自动化抛光设备,包括抛光装置,其中:还包括一循环运转输送机构,沿循环运转输送机构上设有若干定位夹具,循环运转输送机构的面部呈水平工作面使所述定位夹具与抛光装置相对;本实用新型具有结构简单、连动合理和使用效率高,精度高、速度快等技术特点,特别适用于用于锁具把手的抛光。



1. 一种自动化抛光设备,包括抛光装置(1),其特征在于:还包括一循环运转输送机构(2),沿循环运转输送机构(2)上设有若干定位夹具(3),循环运转输送机构(2)的面部呈水平工作面使所述定位夹具(3)与抛光装置(1)相对。

2. 根据权利要求1所述的自动化抛光设备,其特征在于:所述循环运转输送机构(2)包括主动定轴(21)、从动定轴(22)、主动链轮(23)、从动链轮(24)、循环输送履带(25)和电机(26),电机(26)与主动定轴(21)连动,所述主动链轮(23)和从动链轮(24)相对设置在主动定轴(21)和从动定轴(22)内侧定位循环输送履带(25),所述定位夹具(3)沿循环输送履带(25)中部设置。

3. 根据权利要求2所述的自动化抛光设备,其特征在于:所述循环输送履带(25)的水平工作面内侧边设有水平定位导轨(27)使定位夹具(3)循环运转呈水平工作面。

自动化抛光设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种抛光设备,尤其涉及自动化抛光设备。

背景技术

[0002] 传统锁具零配件抛光处理工艺具有工作量大、工作环境差和工作效率低等缺点,打磨污水污染环境、浪费水资源、同时用电与用水混合,存在安全隐患。干磨式的打磨抛光会产生大量的灰尘,造成工作环境十分恶劣,严重影响操作工人的身体健康。在此基础上,出现针对单一配件进行打磨的自动打磨系统,解决了打磨过程中产生的灰尘和污染环境等一些列问题。但此类型结构在工作时首先需把需抛光配件一一夹排至多个夹具中,然后在工作平台不断更换配件夹具实现,其效率受人工操作和工作后需要有返回行程而低下,且容易造成操作偏差抛光质量,手工时操作时过于靠近抛光装置容易产生危险。因此,如何解决上述问题,成为亟待解决的问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种操作简单、生产效率高,速度快的自动化抛光设备,本实用新型还具有结构简单、连动合理,使用方便和安全的技术效果。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的一种自动化抛光设备,包括抛光装置,其中:还包括一循环运转输送机构,沿循环运转输送机构上设有若干定位夹具,循环运转输送机构的面部呈水平工作面使所述定位夹具与抛光装置相对。

[0005] 本实用新型由于采用了以上技术方案,循环运转输送机构带动的定位夹具循环运转,各定位夹具运转至循环运转输送机构的水平工作面,需抛光的配件端部分别固定在夹体中,从水平工作面一侧把固定配件夹体依次扣入定位夹具中定位,循环运转输送机构带动配件向水平工作面的另一侧输送,水平工作面输送中的配件经抛光装置实现抛光。不断放入加工配件的动态排放实现自动流水线式工作,循环运转结构保证有效提高了加工效率的技术效果。

[0006] 本实用新型进一步改进方案:

[0007] 所述的自动化抛光设备,所述循环运转输送机构包括主动定轴、从动定轴、主动链轮、从动链轮、循环输送履带和电机,电机与主动定轴连动,所述主动链轮和从动链轮相对设置在主动定轴和从动定轴内侧定位循环输送履带,所述定位夹具沿循环输送履带中部设置。

[0008] 上述的自动化抛光设备,所述循环输送履带的水平工作面内侧边设有水平定位导轨使定位夹具循环运转呈水平工作面的。

[0009] 经上述改进方案后,本实用新型的循环定位链条充当传动链精确传动和定位其上的定位夹具,在水平工面定位夹具与抛光装置相对位,循环定位链条和循环输送履带具有同轴传动和相同运转轨迹实现同步运转,循环输送履带运转承送线本体。

[0010] 本实用新型与现有技术相比具有的技术优点是:自动流水线式放配件具有操作简

单和降低工作强度,实现速度快和精度高;可精确控制抛光位置、尺寸和深度,重复定位精度高,一致性好,不造成损伤配件表层结构、成品率很高,同时实现操作远离抛光装置保证工作安全的技术效果。

[0011] 本实用新型特别适用于用于锁具把手抛光。

附图说明

[0012] 下面将结合附图中的实施例对本实用新型作进一步地详细说明,但不构成对本实用新型的任何限制。

[0013] 图 1 为本实用新型具体实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0014] 如图 1 所示,本实用新型的一种自动化抛光设备,包括抛光装置 1,还包括一循环运转输送机构 2,沿循环运转输送机构 2 上设有若干定位夹具 3,循环运转输送机构 2 的面部呈水平工作面使所述定位夹具 3 与抛光装置 1 相对。

[0015] 循环运转输送机构 2 包括主动定轴 21、从动定轴 22、主动链轮 23、从动链轮 24、循环输送履带 25 和电机 26,电机 26 与主动定轴 21 连动,主动链轮 23 和从动链轮 24 相对设置在主动定轴 21 和从动定轴 22 内侧定位循环输送履带 25,定位夹具 3 沿循环输送履带 25 中部设置。

[0016] 循环输送履带 25 的水平工作面内侧边设有水平定位导轨 27 使定位夹具 3 循环运转呈水平工作面。

[0017] 本实用新型在具体使用时,电控操作面板 B 控制电路控制循环运转输送机构 2 的电机 26 带动主动链轮 23 转动,与此带动循环输送履带 25 和在循环输送履带 25 上的定位夹具 3 循环运转。各定位夹具 3 运转至循环运转输送机构的水平工作面,需抛光的配件端部分别固定在夹体中,从水平工作面一侧把固定配件夹体依次扣入定位夹具 3 中定位,循环运转输送机构 2 带动配件向水平工作面的另一侧输送,当带至抛光装置位置时,水平工作面输送中的配件需经抛光装置实现抛光。不断放入加工线材的动态排线实现自动流水线式工作,循环运转结构保证有效提高了加工效率的技术效果。

[0018] 以上所述的实施例仅是本实用新型的优选实施方式。对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以做出若干结构的调整和改进,也应视为属于本实用新型的保护范围。

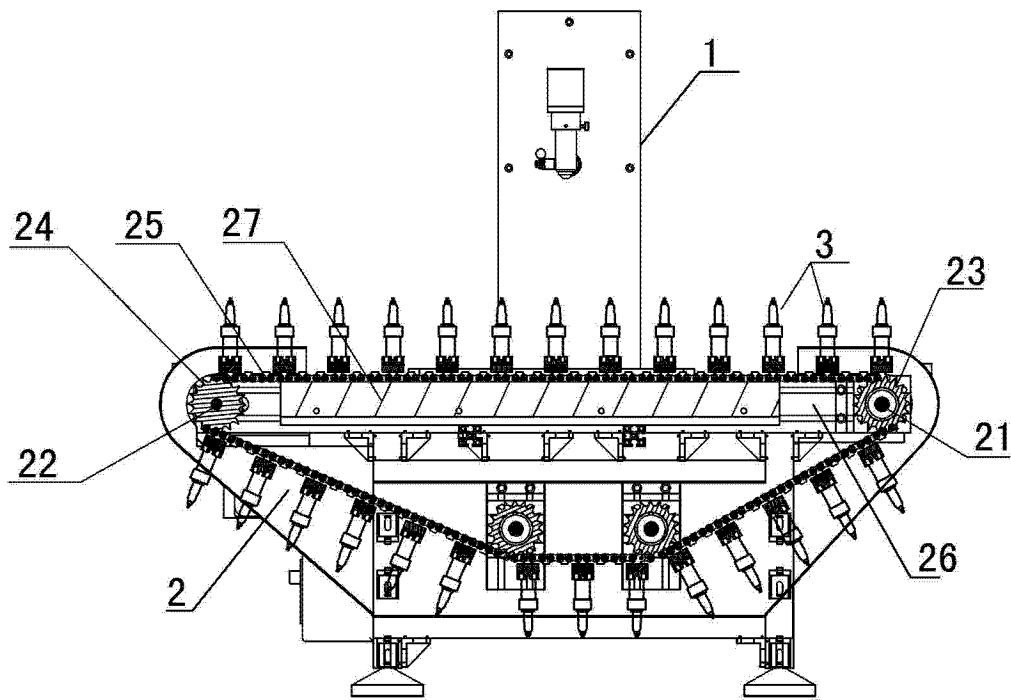


图 1