



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 115284155 B

(45) 授权公告日 2024. 03. 26

(21) 申请号 202211057140.3

B24B 41/06 (2012.01)

(22) 申请日 2022.08.30

B24B 47/12 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 115284155 A

(56) 对比文件

CN 113696079 A, 2021.11.26

CN 214723038 U, 2021.11.16

KR 20110000131 A, 2011.01.03

(43) 申请公布日 2022.11.04

CN 110253412 A, 2019.09.20

CN 111730489 A, 2020.10.02

CN 114939820 A, 2022.08.26

(73) 专利权人 航天智讯新能源(山东)有限公司

地址 277100 山东省枣庄市高新区兴仁街

道光明西路1699号

CN 209021865 U, 2019.06.25

CN 214559944 U, 2021.11.02

JP 2005155755 A, 2005.06.16

JP H0825212 A, 1996.01.30

(72) 发明人 王成博

(74) 专利代理机构 济南方字专利代理事务所

(普通合伙) 37251

专利代理师 袁梦

审查员 肖波

(51) Int. Cl.

B24B 29/04 (2006.01)

B24B 41/00 (2006.01)

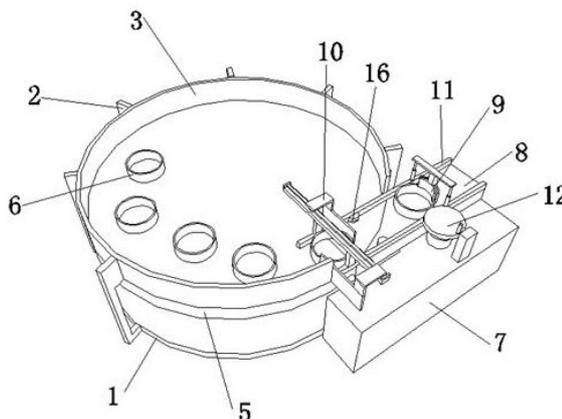
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54) 发明名称

一种金属制品加工用表面抛光装置

(57) 摘要

本发明涉及了表面抛光装置领域,且公开了一种金属制品加工用表面抛光装置,包括底板、多个支撑架、C字形挡板、转动装置一和旋转板,多个支撑架上共同安装一个C字形挡板,底板上设置有转动装置一,转动装置一上设置有旋转板,旋转板的上端与C字形挡板的下端贴临,底板的一侧设置有底座,底座上固定安装有连接板,连接板上对称安装有两个横板,横板上设置有控制装置和阻挡装置,控制装置上设置有打磨装置,打磨装置的一侧位于底座的上方设置有转动装置二,转动装置二的一侧设置有可以控制阻挡装置的开关装置,以解决现有的表面抛光装置不能一个接一个的对多个圆筒形金属制品进行抛光导致操作过程费时费力的问题。



1. 一种金属制品加工用表面抛光装置,包括底板(1)、多个支撑架(2)、C字形挡板(3)、转动装置一(4)和旋转板(5),其特征在于:所述多个支撑架(2)固定安装在底板(1)的侧边,多个支撑架(2)上共同安装一个C字形挡板(3),底板(1)上设置有转动装置一(4),转动装置一(4)上设置有旋转板(5),旋转板(5)的上端与C字形挡板(3)的下端贴临,底板(1)的一侧设置有底座(7),底座(7)上固定安装有连接板(8),连接板(8)的侧边与旋转板(5)相贴临,连接板(8)上对称安装有两个横板(11),横板(11)上设置有控制装置(16)和阻挡装置(10),控制装置(16)上设置有打磨装置(9),打磨装置(9)的一侧位于底座(7)的上方设置有转动装置二(12),转动装置二(12)的一侧设置有可控制阻挡装置(10)的开关装置,所述阻挡装置(10)包括电动滑台(17)、L形连接块(18)和挡板(19),横板(11)上对称固定安装有两个支撑板(20),两个支撑板(20)上固定安装一个电动滑台(17),电动滑台(17)上有两个滑块,两个L形连接块(18)对称安装在两个滑块上,挡板(19)固定安装在L形连接块(18)上,其中一个挡板(19)的侧边分别与C字形挡板(3)和一个横板(11)相贴临,另一个挡板(19)滑动连接在另一个横板(11)上,所述控制装置(16)包括气囊(21)、管道(22)、控制件(23)和支撑杆(24),两个横板(11)相对的一侧固定安装有两个气囊(21),气囊(21)靠近横板(11)的一端固定安装与气囊(21)内部连通的管道(22),管道(22)穿过横板(11)延伸至横板(11)的内部,管道(22)位于横板(11)的内部设置有控制件(23),管道(22)远离气囊(21)的一端设置有支撑杆(24),所述支撑杆(24)包括内杆(28)、活塞(29)和套杆(30),管道(22)与套杆(30)固定连接且内部连通,活塞(29)滑动连接在套杆(30)内部,内杆(28)固定连接在套杆(30)上方,活塞(29)位于管道(22)的上方,所述打磨装置(9)包括顶板(25)、竖版(26)和抛光件(27),顶板(25)固定安装在两个内杆(28)上,竖版(26)固定安装在顶板(25)的下端,抛光件(27)固定安装在竖版(26)的下端,抛光件(27)由两个弧形块组成,两个弧形块的内壁分别与圆筒形金属制品(6)的内外侧相对应,所述控制件(23)包括按钮一(31)、连接块(32)、连接管一(35)和连接管二(36),连接管二(36)插接在连接管一(35)内部,连接管一(35)和连接管二(36)的两端分别与管道(22)固定连接在一起,连接管一(35)的上方固定安装有方形固定块(34),按钮一(31)穿过横板(11)的侧壁延伸至横板(11)的内部与连接块(32)固定连接在一起,弹簧一(33)固定连接在连接块(32)的另一端,弹簧一(33)的另一端与横板(11)的内壁贴临,连接块(32)位于连接管二(36)的上方,连接块(32)与方形固定块(34)相贴临,所述连接管二(36)的内部远离连接管一(35)的位置设置有控制块(38),控制块(38)的另一端固定安装有弹簧二(39),弹簧二(39)的另一端与连接管一(35)固定连接,连接管一(35)的内部设置有凹槽(37),连接管二(36)滑动连接在凹槽(37)上,所述转动装置二(12)包括电机二(40)、圆盘(41)和挤压柱(43),电机二(40)固定安装在底座(7)上,圆盘(41)固定连接在电机二(40)的输出轴上,挤压柱(43)固定连接在圆盘(41)上,开关装置包括按钮二(42)和安装柱(44),安装柱(44)固定连接在底座(7)上,按钮二(42)设置在安装柱(44)上,按钮二(42)位于圆盘(41)的上方。

2. 根据权利要求1所述的一种金属制品加工用表面抛光装置,其特征在于:所述转动装置一(4)包括转轴(13)、电机一(14)和主动轮(15),底板(1)上转动连接有转轴(13),转轴(13)的上方与旋转板(5)固定连接在一起,底板(1)上固定安装有电机一(14),主动轮(15)固定安装在电机一(14)的输出轴上,主动轮(15)与转轴(13)相贴临,主动轮(15)和转轴(13)相啮合,主动轮(15)的侧壁上设置有齿牙一,转轴(13)的侧壁上设置有齿牙二,齿牙一

与齿牙二相对应。

3.根据权利要求1所述的一种金属制品加工用表面抛光装置,其特征在于:所述一个横板(11)位于C字形挡板(3)的延长线上,另一个横板(11)的侧壁与C字形挡板(3)的开口固定安装在一起,两个横板(11)平行,两个横板(11)之间的距离与圆筒形金属制品(6)的外径相等。

一种金属制品加工用表面抛光装置

技术领域

[0001] 本发明涉及表面抛光装置领域。更具体地说,涉及一种金属制品加工用表面抛光装置。

背景技术

[0002] 金属制品在铸造和切割等加工工序完成后需要对其表面进行抛光处理,用于提高其表面光洁度,在对圆筒形金属制品抛光时,需要对其外表面和内表面进行抛光处理。现有设备仅能够对圆筒形金属制品的外表面进行抛光,其内表面需要人工进行抛光处理,抛光处理需要分为内外表面两步处理,不能一个接一个的对多个圆筒形金属制品进行抛光,使得操作过程费时费力。

[0003] 因此,针对上述情况设计了一种金属制品加工用表面抛光装置。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种金属制品加工用表面抛光装置,以解决上述背景技术中提出现有的表面抛光装置不能一个接一个的对多个圆筒形金属制品进行抛光导致操作过程费时费力的问题。

[0005] 一种金属制品加工用表面抛光装置,包括底板、多个支撑架、C字形挡板、转动装置一和旋转板,所述多个支撑架固定安装在底板的侧边,多个支撑架上共同安装一个C字形挡板,底板上设置有转动装置一,转动装置一上设置有旋转板,旋转板的上端与C字形挡板的下端贴临,底板的一侧设置有底座,底座上固定安装有连接板,连接板的侧边与旋转板相贴临,连接板上对称安装有两个横板,横板上设置有控制装置和阻挡装置,控制装置上设置有打磨装置,打磨装置的一侧位于底座的上方设置有转动装置二,转动装置二的一侧设置有可控制阻挡装置的开关装置。

[0006] 优选的,所述转动装置一包括转轴、电机一和主动轮,底板上转动连接有转轴,转轴的上方与旋转板固定连接在一起,底板上固定安装有电机一,主动轮固定安装在电机一的输出轴上,主动轮与转轴相贴临,主动轮和转轴相啮合,主动轮的侧壁上设置有齿牙一,转轴的侧壁上设置有齿牙二,齿牙一与齿牙二相对应。

[0007] 优选的,所述一个横板位于C字形挡板的延长线上,另一个横板的侧壁与C字形挡板的开口固定安装在一起,两个横板品行,两个横板之间的距离与圆筒形金属制品的外径相等。

[0008] 优选的,所述阻挡装置包括电动滑台、L形连接块和挡板,横板上对称固定安装有两个支撑板,两个支撑板上固定安装一个电动滑台,电动滑台上两个滑块,两个L形连接块对称安装在两个滑块上,挡板固定安装在L形连接块上,其中一个挡板的侧边分别与C字形挡板和另一个横板相贴临,另一个挡板滑动连接在另一个横板上。

[0009] 优选的,所述控制装置包括气囊、管道、控制件和支撑杆,两个横板相对的一侧固定安装有两个气囊,气囊靠近横板的一端固定安装与气囊内部连通的管道,管道穿过横板

延伸至横板的内部,管道位于横板的内部设置有控制件,管道远离气囊的一端设置有支撑杆。

[0010] 优选的,所述支撑杆包括内杆、活塞和套杆,管道与套杆固定连接且内部连通,活塞滑动连接在套杆内部,内杆固定连接在套杆上方,活塞位于管道的上方。

[0011] 优选的,所述打磨装置包括顶板、竖版和抛光件,顶板固定安装在两个内杆上,竖版固定安装在顶板的下端,抛光件固定安装在竖版的下端,抛光件由两个弧形块组成,两个弧形块的内壁分别与圆筒形金属制品的内外侧相对应。

[0012] 优选的,所述控制件包括按钮一、连接块、连接管一和连接管二,连接管二插接在连接管一内部,连接管一和连接管二的两端分别与管道固定连接在一起,连接管一的上方固定安装有方形固定块,按钮一穿过横板的侧壁延伸至横板的内部与连接块固定连接在一起,弹簧一固定连接在连接块的另一端,弹簧一的另一端与横板的内壁贴临,连接块位于连接管二的上方,连接块与方形固定块相贴临。

[0013] 优选的,所述连接管二的内部远离连接管一的位置设置有控制块,控制块的另一端固定安装有弹簧二,弹簧二的另一端与连接管一固定连接,连接管一的内部设置有凹槽,连接管二滑动连接在凹槽上。

[0014] 优选的,所述转动装置二包括电机二、圆盘和挤压柱,电机二固定安装在底座上,圆盘固定连接在电机二的输出轴上,挤压柱固定连接在圆盘上,开关装置包括按钮二和安装柱,安装柱固定连接在底座上,按钮二设置在安装柱上,按钮二位于圆盘的上方。

[0015] 相比于现有技术,本发明的优点在于:

[0016] 1.转动系统运行,可以带动旋转板进行转动,旋转板上的圆筒形金属制品受到离心力的作用会移动到旋转板的边缘,与C字形挡板的内壁相贴临,圆筒形金属制品到达阻挡装置的一侧,通过开关装置可以控制阻挡装置,控制圆筒形金属制品依次通过阻挡装置,圆筒形金属制品通过控制装置后到达打磨装置的位置,打磨装置卡接在圆筒形金属制品上,转动装置二带动圆筒形金属制品进行转动,从而使圆筒形金属制品被打磨装置进行内外打磨。以解决现有的表面抛光装置不能一个接一个的对多个圆筒形金属制品进行抛光导致操作过程费时费力的问题。

[0017] 2.当阻挡装置进行阻挡圆筒形金属制品时,靠近打磨装置一侧的挡板的端部与横板之间的间隙小于圆筒形金属制品外径的一半,远离打磨装置一侧的挡板的端部与横板之间的间隙大于圆筒形金属制品外径的一半,当阻挡装置对圆筒形金属制品进行放行时,电动滑台上的滑块向旋转板的中心移动,远离打磨装置一侧的挡板分隔了前后两个圆筒形金属制品,当电动滑台上的滑块远离旋转板的中心时,直到远离打磨装置一侧的挡板的端部与相邻齐平时,下一个圆筒形金属制品进入两个之间,当圆筒形金属制品的中部移动到远离打磨装置一侧的挡板端部的右侧,开始对圆筒形金属制品进行阻挡。靠近打磨装置一侧的挡板的端部移动到横板的内部,从而圆筒形金属制品可以通行。从而可以控制圆筒形金属制品一个一个的经过阻挡装置。

[0018] 3.当圆筒形金属制品对按钮一进行挤压,按钮一会连接块进行挤压,从而连接块推动方形固定块进行运动,连接管一也进行运动,由于连接管一与弹簧二固定连接,弹簧二与控制块固定连接,从而支撑杆内部的气体可以回流到气囊中。当圆筒形金属制品没有对按钮一进行挤压时,由于弹簧二的弹性作用气体能从气囊进入支撑杆中,但控制块使气

体不能从支撑杆进入气囊中。

[0019] 4.当圆筒形金属制品运动到圆盘的一侧时,圆盘和圆筒形金属制品之间有摩擦力,圆盘会带动圆筒形金属制品进行转动,从而圆筒形金属制品可以在抛光件中进行打磨,当圆盘上的挤压柱对按钮二进行挤压,按钮二控制着阻挡装置的运转,从而阻挡装置会使下一个圆筒形金属制品进入到挡板之间,圆盘继续运行一圈,可以使下一个圆筒形金属制品通过阻挡装置,此时上一个圆筒形金属制品可以完成一次打磨,当下一个圆筒形金属制品挤压气囊,可以将上一个取出。如此反复,可以一个接一个的对多个圆筒形金属制品进行抛光。解决现有的表面抛光装置不能一个接一个的对多个圆筒形金属制品进行抛光导致操作过程费时费力的问题。

附图说明

[0020] 图1为本发明的整体结构示意图一;

[0021] 图2为本发明的整体结构示意图二;

[0022] 图3为本发明中阻挡装置透视图;

[0023] 图4为本发明中控制装置和打磨装置示意图;

[0024] 图5为本发明中支撑杆剖视图;

[0025] 图6为本发明中连接管一和连接管二和按钮一示意图;

[0026] 图7为本发明中连接管一和连接管二剖视图;

[0027] 图8为本发明中转动装置二示意图。

[0028] 图中标号说明:1、底板;2、支撑架;3、C字形挡板;4、转动装置一;5、旋转板;6、圆筒形金属制品;7、底座;8、连接板;9、打磨装置;10、阻挡装置;11、横板;12、转动装置二;13、转轴;14、电机一;15、主动轮;16、控制装置;17、电动滑台;18、L形连接块;19、挡板;20、支撑板;21、气囊;22、管道;23、控制件;24、支撑杆;25、顶板;26、竖版;27、抛光件;28、内杆;29、活塞;30、套杆;31、按钮一;32、连接块;33、弹簧一;34、方形固定块;35、连接管一;36、连接管二;37、凹槽;38、控制块;39、弹簧二;40、电机二;41、圆盘;42、按钮二;43、挤压柱;44、安装柱。

具体实施方式

[0029] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0030] 请参阅图1-8,本发明提供一种技术方案:一种金属制品加工用表面抛光装置,包括底板1、多个支撑架2、C字形挡板3、转动装置一4和旋转板5,多个支撑架2固定安装在底板1的侧边,多个支撑架2上共同安装一个C字形挡板3,底板1上设置有转动装置一4,转动装置一4上设置有旋转板5,旋转板5的上端与C字形挡板3的下端贴临,底板1的一侧设置有底座7,底座7上固定安装有连接板8,连接板8的侧边与旋转板5相贴临,连接板8上对称安装有两个横板11,横板11上设置有控制装置16和阻挡装置10,控制装置16上设置有打磨装置9,打磨装置9的一侧位于底座7的上方设置有转动装置二12,转动装置二12的一侧设置有可控制

阻挡装置10的开关装置。转动系统运行,可以带动旋转板5进行转动,旋转板5上的圆筒形金属制品6受到离心力的作用会移动到旋转板5的边缘,与C字形挡板3的内壁相贴临,圆筒形金属制品6到达阻挡装置10的一侧,通过开关装置可以控制阻挡装置10,控制圆筒形金属制品6依次通过阻挡装置10,圆筒形金属制品6通过控制装置后到达打磨装置9的位置,打磨装置9卡接在圆筒形金属制品6上,转动装置二12带动圆筒形金属制品6进行转动,从而可以使圆筒形金属制品6被打磨装置9进行内外打磨。

[0031] 进一步的,转动装置一4包括转轴13、电机一14和主动轮15,底板1上转动连接有转轴13,转轴13的上方与旋转板5固定连接在一起,底板1上固定安装有电机一14,主动轮15固定在电机一14的输出轴上,主动轮15与转轴13相贴临,主动轮15和转轴13相啮合,主动轮15的侧壁上设置有齿牙一,转轴13的侧壁上设置有齿牙二,齿牙一与齿牙二相对应。

[0032] 进一步的,一个横板11位于C字形挡板3的延长线上,另一个横板11的侧壁与C字形挡板3的开口固定安装在一起,两个横板11品行,两个横板11之间的距离与圆筒形金属制品6的外径相等。

[0033] 进一步的,阻挡装置10包括电动滑台17、L形连接块18和挡板19,横板11上对称固定安装有两个支撑板20,两个支撑板20上固定安装一个电动滑台17,电动滑台17上有两个滑块,两个L形连接块18对称安装在两个滑块上,挡板19固定安装在L形连接块18上,其中一个挡板19的侧边分别与C字形挡板3和一个横板11相贴临,另一个挡板19滑动连接在另一个横板11上。当阻挡装置10进行阻挡圆筒形金属制品6时,靠近打磨装置9一侧的挡板19的端部与横板11之间的间隙小于圆筒形金属制品6外径的一半,远离打磨装置9一侧的挡板19的端部与横板11之间的间隙大于圆筒形金属制品6外径的一半,当阻挡装置10对圆筒形金属制品6进行放行时,电动滑台17上的滑块向旋转板5的中心移动,远离打磨装置9一侧的挡板19分隔了前后两个圆筒形金属制品6,当电动滑台17上的滑块远离旋转板5的中心时,直到远离打磨装置9一侧的挡板19的端部与相邻11齐平时,下一个圆筒形金属制品6进入两个11之间,当圆筒形金属制品6的中部移动到远离打磨装置9一侧的挡板19端部的右侧,开始对圆筒形金属制品6进行阻挡。靠近打磨装置9一侧的挡板19的端部移动到横板11的内部,从而圆筒形金属制品6可以通行。

[0034] 进一步的,控制装置16包括气囊21、管道22、控制件23和支撑杆24,两个横板11相对的一侧固定安装有两个气囊21,气囊21靠近横板11的一端固定安装与气囊21内部连通的管道22,管道22穿过横板11延伸至横板11的内部,管道22位于横板11的内部设置有控制件23,管道22远离气囊21的一端设置有支撑杆24。圆筒形金属制品6在旋转板5的作用下向打磨装置9的位置滑动,当圆筒形金属制品6对气囊21进行挤压时,气囊21内部气体会通过管道22进入到支撑杆24中,支撑杆24内部的活塞29向上移动,从而使抛光件27向上移动,随后,圆筒形金属制品6在惯性的作用下向前运动,使圆筒形金属制品6挤压控制件23时,圆筒形金属制品6被控制件23阻止前进,此时抛光件27位于圆筒形金属制品6的正上方,控制件23会使支撑杆24内部的气体回流到气囊21中,从而抛光件27下落卡接在圆筒形金属制品6上。

[0035] 进一步的,支撑杆24包括内杆28、活塞29和套杆30,管道22与套杆30固定连接且内部连通,活塞29滑动连接在套杆30内部,内杆28固定连接在套杆30上方,活塞29位于管道22的上方。

[0036] 进一步的,打磨装置9包括顶板25、竖版26和抛光件27,顶板25固定安装在两个内杆28上,竖版26固定安装在顶板25的下端,抛光件27固定安装在竖版26的下端,抛光件27由两个弧形块组成,两个弧形块的内壁分别与圆筒形金属制品6的内外侧相对应。

[0037] 进一步的,控制件23包括按钮一31、连接块32、连接管一35和连接管二36,连接管二36插接在连接管一35内部,连接管一35和连接管二36的两端分别与管道22固定连接在一起,连接管一35的上方固定安装有方形固定块34,按钮一31穿过横板11的侧壁延伸至横板11的内部与连接块32固定连接在一起,弹簧一33固定连接在连接块32的另一端,弹簧一33的另一端与横板11的内壁贴临,连接块32位于连接管二36的上方,连接块32与方形固定块34相贴临。当圆筒形金属制品6对按钮一31进行挤压,按钮一31会对连接块32进行挤压,从而连接块32推动方形固定块34进行运动,连接管一35也进行运动,由于连接管一35与弹簧二39固定连接,弹簧二39与控制块38固定连接,从而支撑杆24内部的气体可以回流到气囊21中。当圆筒形金属制品6没有对按钮一31进行挤压时,由于弹簧二39的弹性作用气体能从气囊21进入支撑杆24中,但控制块38使气体不能从支撑杆24进入气囊21中。

[0038] 进一步的,连接管二36的内部远离连接管一35的位置设置有控制块38,控制块38的另一端固定安装有弹簧二39,弹簧二39的另一端与连接管一35固定连接,连接管一35的内部设置有凹槽37,连接管二36滑动连接在凹槽37上。

[0039] 进一步的,转动装置二12包括电机二40、圆盘41和挤压柱43,电机二40固定安装在底座7上,圆盘41固定连接在电机二40的输出轴上,挤压柱43固定连接在圆盘41上,开关装置包括按钮二42和安装柱44,安装柱44固定连接在底座7上,按钮二42设置在安装柱44上,按钮二42位于圆盘41的上方。当圆筒形金属制品6运动到圆盘41的一侧时,圆盘41和圆筒形金属制品6之间有摩擦力,圆盘41会带动圆筒形金属制品6进行转动,从而圆筒形金属制品6可以在抛光件27中进行打磨,当圆盘41上的挤压柱43对按钮二42进行挤压,按钮二42控制着阻挡装置10的运转,从而阻挡装置10会使下一个圆筒形金属制品6进入到挡板19之间,圆盘41继续运行一圈,可以使下一个圆筒形金属制品6通过阻挡装置10,此时上一个圆筒形金属制品6可以完成一次打磨,当下一个圆筒形金属制品6挤压气囊21,可以将上一个取出。如此反复,可以一个接一个的对多个圆筒形金属制品6进行抛光。

[0040] 工作原理:

[0041] 转动系统运行,可以带动旋转板5进行转动,旋转板5上的圆筒形金属制品6受到离心力的作用会移动到旋转板5的边缘,与C字形挡板3的内壁相贴临,当阻挡装置10进行阻挡圆筒形金属制品6时,靠近打磨装置9一侧的挡板19的端部与横板11之间的间隙小于圆筒形金属制品6外径的一半,远离打磨装置9一侧的挡板19的端部与横板11之间的间隙大于圆筒形金属制品6外径的一半,当阻挡装置10对圆筒形金属制品6进行放行时,电动滑台17上的滑块向旋转板5的中心移动,远离打磨装置9一侧的挡板19分隔了前后两个圆筒形金属制品6,当电动滑台17上的滑块远离旋转板5的中心时,直到远离打磨装置9一侧的挡板19的端部与相邻11齐平时,下一个圆筒形金属制品6进入两个11之间,当圆筒形金属制品6的中部移动到远离打磨装置9一侧的挡板19端部的右侧,开始对圆筒形金属制品6进行阻挡。靠近打磨装置9一侧的挡板19的端部移动到横板11的内部,从而圆筒形金属制品6可以通行,通过开关装置可以控制阻挡装置10,控制圆筒形金属制品6依次通过阻挡装置10,圆筒形金属制品6在旋转板5的作用下向打磨装置9的位置滑动,当圆筒形金属制品6对气囊21进行挤压

时,气囊21内部气体会通过管道22进入到支撑杆24中,支撑杆24内部的活塞29向上移动,从而使抛光件27向上移动,随后,圆筒形金属制品6在惯性的作用下向前运动,使圆筒形金属制品6挤压控制件23时,圆筒形金属制品6被控制件23阻止前进,此时抛光件27位于圆筒形金属制品6的正上方,控制件23会使支撑杆24内部的气体回流到气囊21中,从而抛光件27下落卡接在圆筒形金属制品6上,当圆筒形金属制品6运动到圆盘41的一侧时,圆盘41和圆筒形金属制品6之间有摩擦力,圆盘41会带动圆筒形金属制品6进行转动,从而圆筒形金属制品6可以在抛光件27中进行打磨,当圆盘41上的挤压柱43对按钮二42进行挤压,按钮二42控制着阻挡装置10的运转,从而阻挡装置10会使下一个圆筒形金属制品6进入到挡板19之间,圆盘41继续运行一圈,可以使下一个圆筒形金属制品6通过阻挡装置10,此时上一个圆筒形金属制品6可以完成一次打磨,当下一个圆筒形金属制品6挤压气囊21,可以将上一个取出。如此反复,可以一个接一个的对多个圆筒形金属制品6进行抛光。以解决现有的表面抛光装置不能一个接一个的对多个圆筒形金属制品6进行抛光导致操作过程费时费力的问题。

[0042] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。

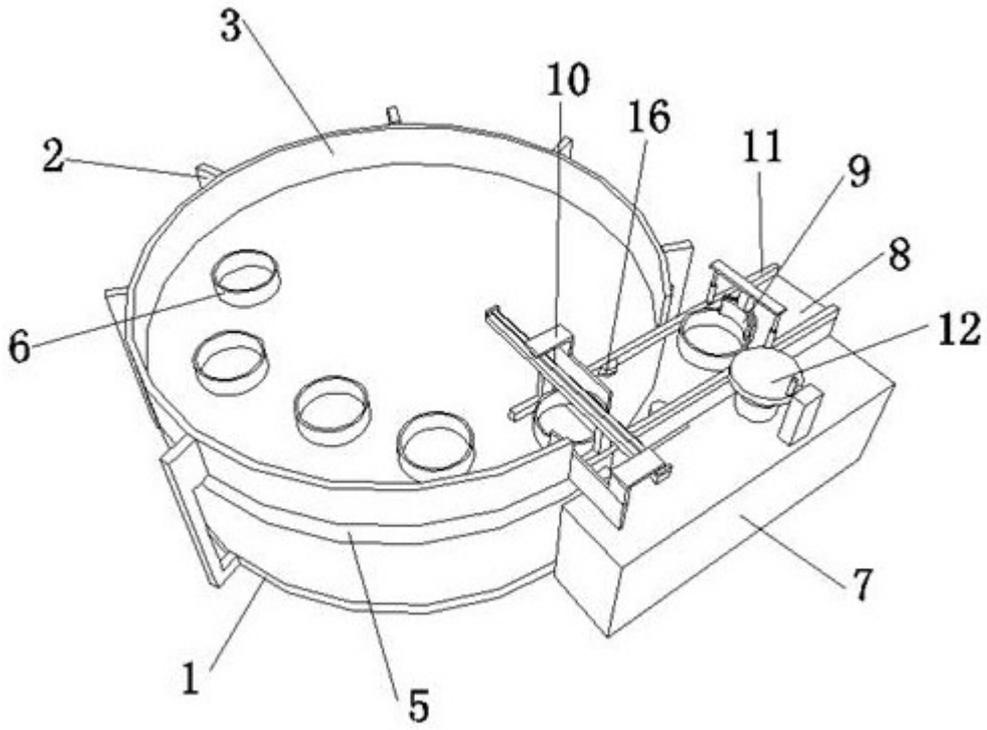


图1

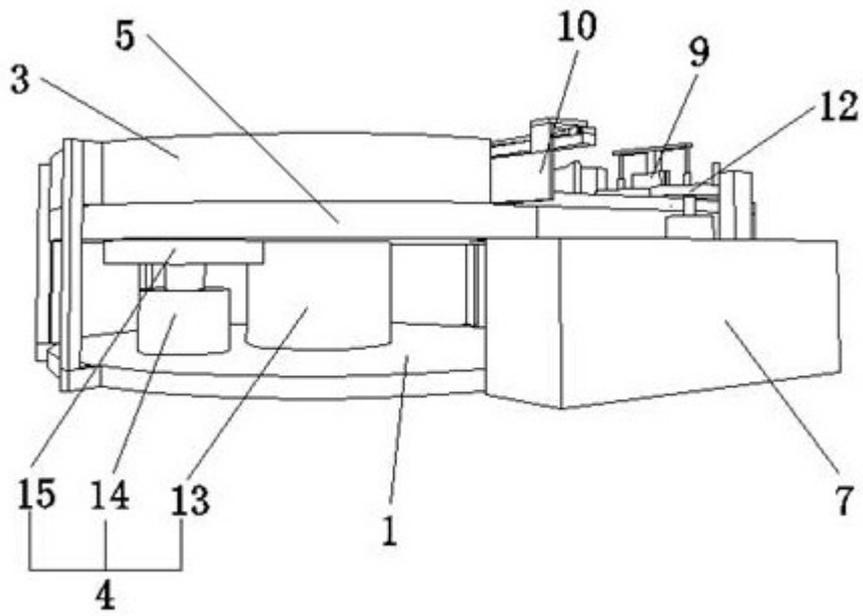


图2

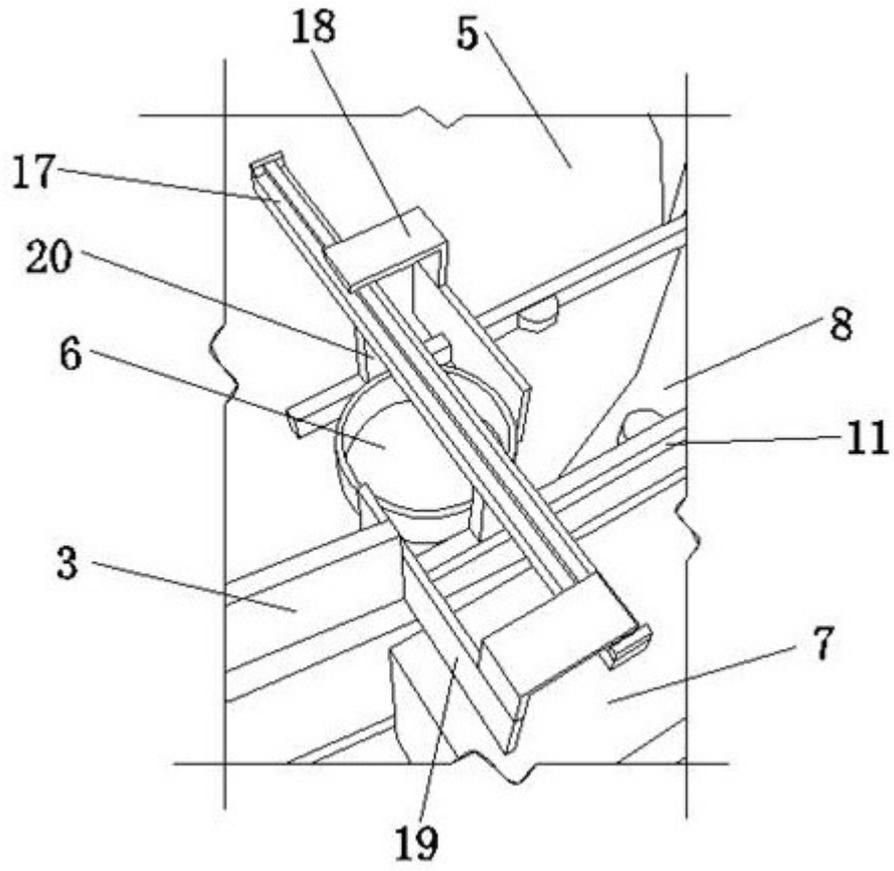


图3

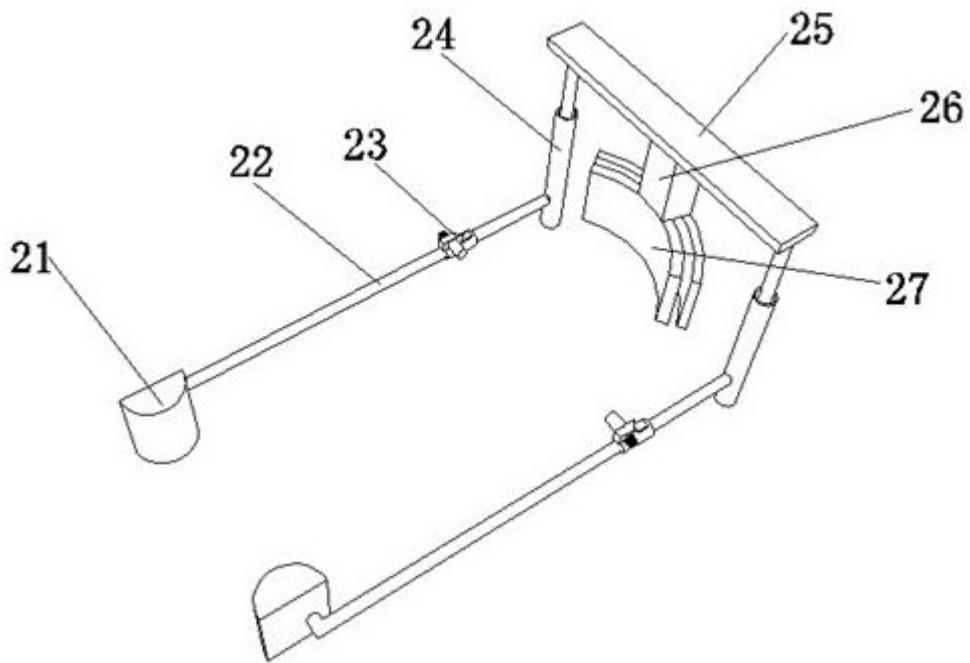


图4

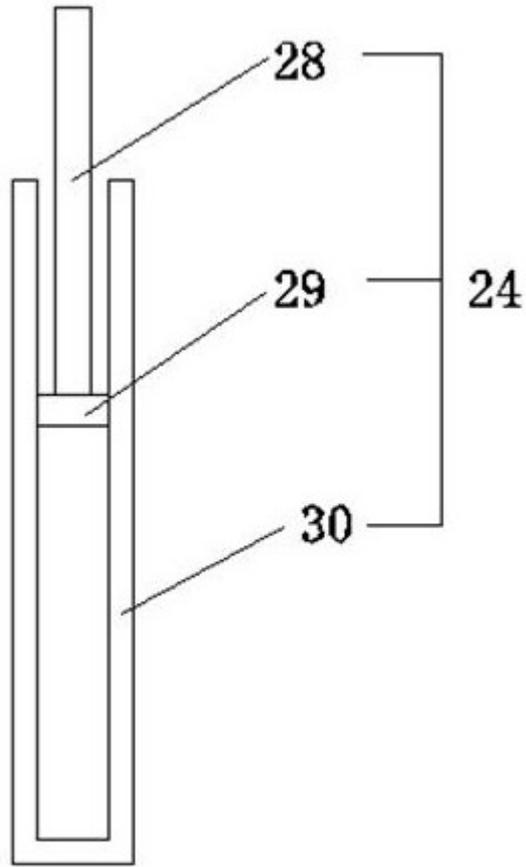


图5

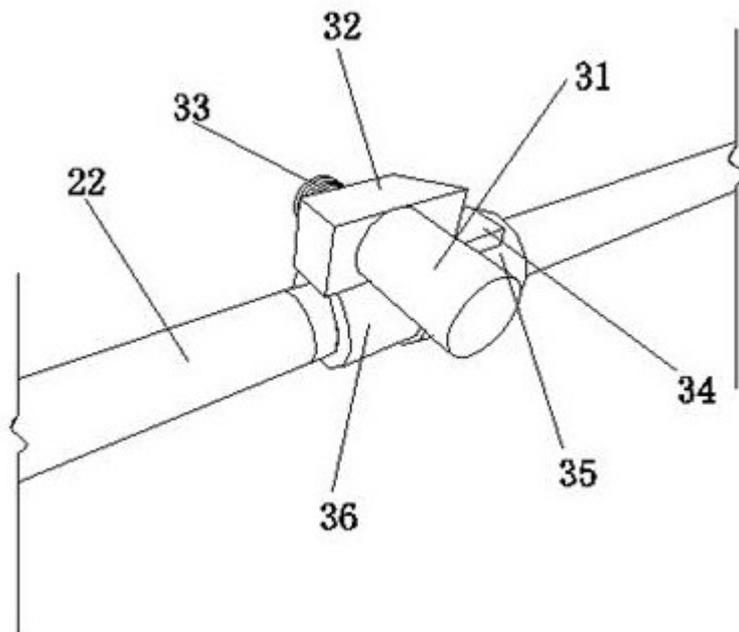


图6

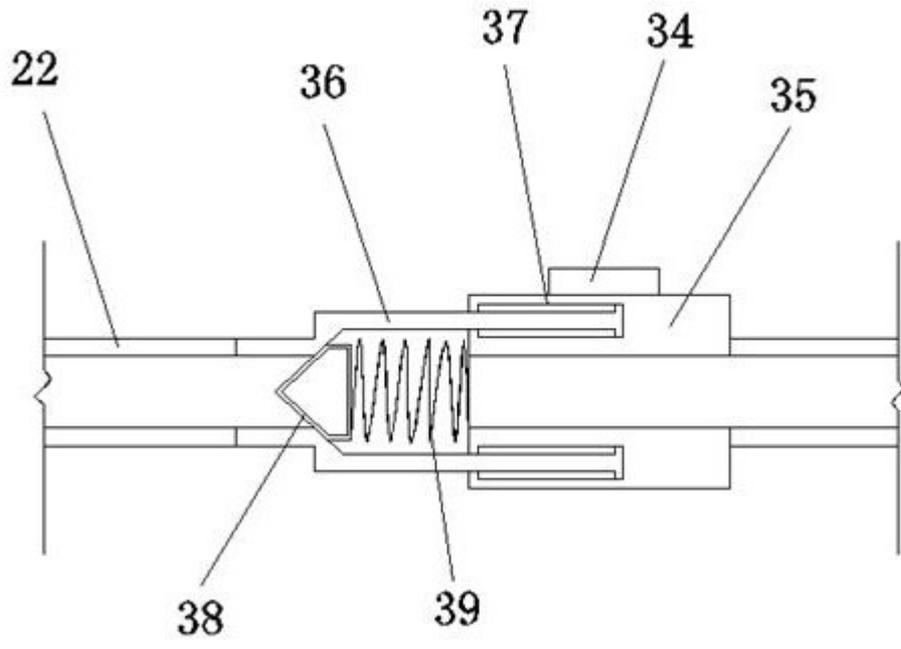


图7

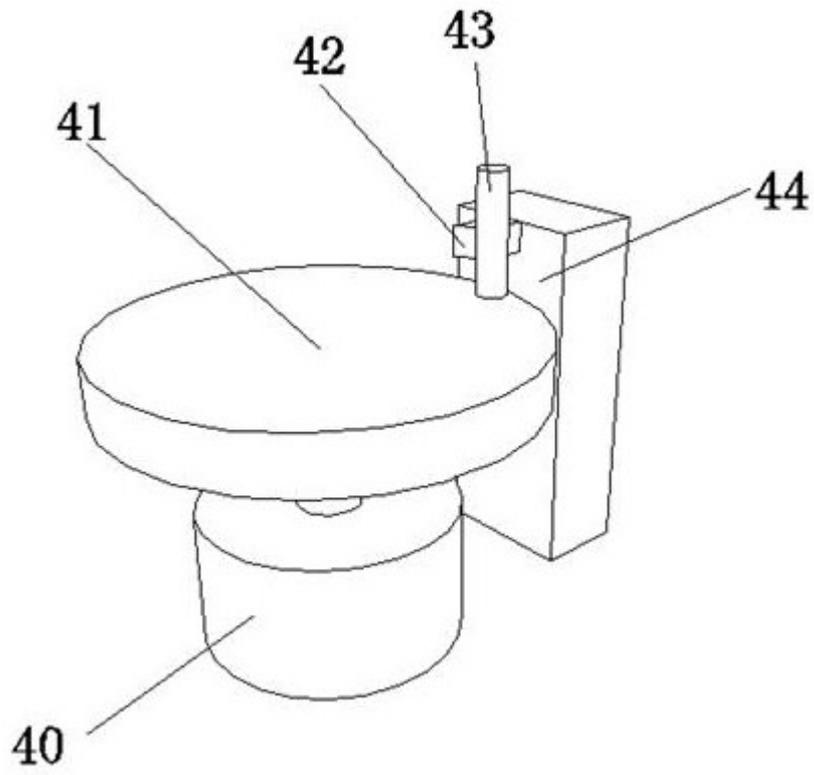


图8