(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207448137 U
(45)授权公告日 2018.06.05

(21)申请号 201721326176.1

(22)申请日 2017.10.16

(73)专利权人 佛山市南海区立正卫浴有限公司
地址 528300 广东省佛山市南海区狮山镇狮岭红旗涌边(圣安娜家居制品有限公司厂房之二)

(72)发明人 易立银

(51)Int.Cl.
B24B 23/04(2006.01)

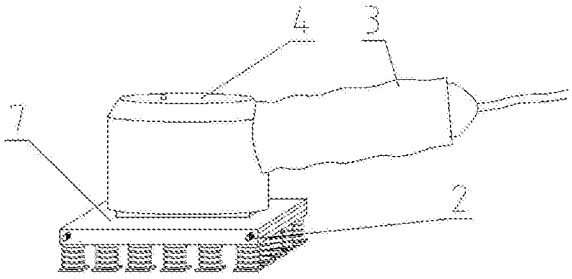
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种洗手盆半成品打磨装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种洗手盆半成品打磨装置,包括振动电机、打磨座、压缩弹簧、小磨座,所述小磨座上表面设置有所述压缩弹簧,所述压缩弹簧的外部设置有保护套,所述压缩弹簧的内部设置有导向柱,所述压缩弹簧的上部设置有连接座,所述连接座上部设置有螺栓,所述螺栓上部设置有所述打磨座,所述打磨座内部边缘设置有圆柱齿轮,所述圆柱齿轮顶部设置有紧固旋钮,所述圆柱齿轮外部设置有齿条,所述打磨座上部设置有输出轴,所述输出轴上部设置有所述振动电机,所述振动电机外部设置有机壳,所述机壳上表面设置有把手,所述把手外表面设置有橡胶套把。有益效果在于:对不平整表面的打磨速度显著提高,整体打磨时间更少,打磨的整体效果更好。



CN 207448137 U

1.一种洗手盆半成品打磨装置，其特征在于：包括振动电机、打磨座、压缩弹簧、小磨座，所述小磨座上表面设置有所述压缩弹簧，所述压缩弹簧的外部设置有保护套，所述压缩弹簧的内部设置有导向柱，所述压缩弹簧的上部设置有连接座，所述连接座上部设置有螺栓，所述螺栓上部设置有所述打磨座，所述打磨座内部边缘设置有圆柱齿轮，所述圆柱齿轮顶部设置有紧固旋钮，所述圆柱齿轮外部设置有齿条，所述打磨座上部设置有输出轴，所述输出轴上部设置有所述振动电机，所述振动电机外部设置有机壳，所述机壳上表面设置有把手，所述把手外表面设置有橡胶套把。

2.根据权利要求1所述的一种洗手盆半成品打磨装置，其特征在于：所述小磨座与所述压缩弹簧通过焊接相连接，所述压缩弹簧与所述连接座通过焊接相连接，所述压缩弹簧与所述保护套通过胶粘相连接，所述连接座与所述导向柱通过焊接相连接。

3.根据权利要求1所述的一种洗手盆半成品打磨装置，其特征在于：所述连接座与所述螺栓通过焊接相连接，所述螺栓与所述打磨座通过螺纹相连接。

4.根据权利要求1所述的一种洗手盆半成品打磨装置，其特征在于：所述圆柱齿轮与所述打磨座通过轴承相连接，所述齿条与所述圆柱齿轮通过轮齿相连接，所述圆柱齿轮与所述紧固旋钮通过胶粘相连接。

5.根据权利要求1所述的一种洗手盆半成品打磨装置，其特征在于：所述打磨座与所述输出轴通过螺纹相连接，所述输出轴与所述振动电机同轴连接，所述振动电机与所述机壳通过螺钉紧固连接。

6.根据权利要求1所述的一种洗手盆半成品打磨装置，其特征在于：所述机壳与所述把手通过螺纹相连接，所述橡胶套把与所述把手通过胶粘相连接。

一种洗手盆半成品打磨装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械打磨设备设计领域，特别是涉及一种洗手盆半成品打磨装置。

背景技术

[0002] 传统的打磨是用手工使用砂纸对待打磨表面摩擦来完成，速度慢，打磨效果不理想，然后出现了气动或者电动的各种打磨机，也叫磨光机，通过一个振动器完成，给振动器包裹砂纸，用振动器产生的振动来代替人工进行打磨，提升了打磨速度，而且打磨的效果也更均匀、理想，但打磨机的缺陷也很明显，它不如手工灵活，很难对一些不平整表面进行打磨，无论进行打磨的振动器形状改成矩形还是圆形或者不规则形状，始终不能很好的解决对于不平整表面打磨的问题，所以至今手工打磨仍然没有被淘汰，用手工打磨来弥补打磨机的不足，但这样也造成了整体打磨速度的降低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就在于为了解决上述问题而提供一种洗手盆半成品打磨装置。

[0004] 本实用新型通过以下技术方案来实现上述目的：

[0005] 一种洗手盆半成品打磨装置，包括振动电机、打磨座、压缩弹簧、小磨座，所述小磨座上表面设置有所述压缩弹簧，所述压缩弹簧的外部设置有保护套，所述压缩弹簧的内部设置有导向柱，所述压缩弹簧的上部设置有连接座，所述连接座上部设置有螺栓，所述螺栓上部设置有所述打磨座，所述打磨座内部边缘设置有圆柱齿轮，所述圆柱齿轮顶部设置有紧固旋钮，所述圆柱齿轮外部设置有齿条，所述打磨座上部设置有输出轴，所述输出轴上部设置有所述振动电机，所述振动电机外部设置有机壳，所述机壳上表面设置有把手，所述把手外表面设置有橡胶套把。

[0006] 上述结构中，所述振动电机将振动传递给所述输出轴，所述输出轴将振动传递给所述打磨座，所述打磨座将振动传递给所述压缩弹簧，所述压缩弹簧将振动传递给所述小磨座，所述压缩弹簧随时根据不平整表面调整所述小磨座高度，对待打磨表面进行打磨。

[0007] 为了进一步提高打磨质量，所述小磨座与所述压缩弹簧通过焊接相连接，所述压缩弹簧与所述连接座通过焊接相连接，所述压缩弹簧与所述保护套通过胶粘相连接，所述连接座与所述导向柱通过焊接相连接。

[0008] 为了进一步提高打磨质量，所述连接座与所述螺栓通过焊接相连接，所述螺栓与所述打磨座通过螺纹相连接。

[0009] 为了进一步提高打磨质量，所述圆柱齿轮与所述打磨座通过轴承相连接，所述齿条与所述圆柱齿轮通过轮齿相连接，所述圆柱齿轮与所述紧固旋钮通过胶粘相连接。

[0010] 为了进一步提高打磨质量，所述打磨座与所述输出轴通过螺纹相连接，所述输出轴与所述振动电机同轴连接，所述振动电机与所述机壳通过螺钉紧固连接。

[0011] 为了进一步提高打磨质量，所述机壳与所述把手通过螺纹相连接，所述橡胶套把

与所述把手通过胶粘相连接。

[0012] 有益效果在于：对不平整表面的打磨速度显著提高，整体打磨时间更少，打磨的整体效果更好。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型所述一种洗手盆半成品打磨装置的空间立体视图；

[0014] 图2是本实用新型所述一种洗手盆半成品打磨装置的主视图；

[0015] 图3是本实用新型所述一种洗手盆半成品打磨装置的局部剖视图。

[0016] 1、把手；2、紧固旋钮；3、橡胶套把；4、机壳；5、振动电机；6、输出轴；7、打磨座；8、连接座；9、压缩弹簧；10、保护套；11、小磨座；12、保护套；13、圆柱齿轮；14、齿条；15、导向柱。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明：

[0018] 如图1-图3所示，一种洗手盆半成品打磨装置，包括振动电机5、打磨座7、压缩弹簧9、小磨座11，小磨座11上表面设置有压缩弹簧9，压缩弹簧9用于随待打磨表面高度变化而变化，便于打磨，压缩弹簧9的外部设置有保护套10，保护套10用于保护压缩弹簧9，压缩弹簧9的内部设置有导向柱15，导向柱15 用于给压缩弹簧9导向，压缩弹簧9的上部设置有连接座8，连接座8用于连接压缩弹簧9与打磨座7，连接座8上部设置有螺栓12，螺栓12上部设置有打磨座7，螺栓12用于连接连接座8与打磨座7，打磨座7内部边缘设置有圆柱齿轮13，圆柱齿轮13用于调整齿条14位置压紧砂纸，圆柱齿轮13顶部设置有紧固旋钮2，圆柱齿轮13外部设置有齿条14，打磨座7上部设置有输出轴6，输出轴6用于传递振动，输出轴6上部设置有振动电机5，振动电机5用于产生振动，振动电机5外部设置有机壳4，机壳4用于保护电机，机壳4上表面设置有把手1，把手1外表面设置有橡胶套把3。

[0019] 上述结构中，振动电机5将振动传递给输出轴6，输出轴6将振动传递给打磨座7，打磨座7将振动传递给压缩弹簧9，压缩弹簧9将振动传递给小磨座11，压缩弹簧9随时根据不平整表面调整小磨座11高度，对待打磨表面进行打磨。

[0020] 为了进一步提高打磨质量，小磨座11与压缩弹簧9通过焊接相连接，压缩弹簧9与连接座8通过焊接相连接，压缩弹簧9与保护套10通过胶粘相连接，连接座8与导向柱15通过焊接相连接，连接座8与螺栓12通过焊接相连接，螺栓12与打磨座7通过螺纹相连接，圆柱齿轮13与打磨座7通过轴承相连接，齿条14与圆柱齿轮13通过轮齿相连接，圆柱齿轮13与紧固旋钮2通过胶粘相连接，打磨座7与输出轴6通过螺纹相连接，输出轴6与振动电机5同轴连接，振动电机5与机壳4通过螺钉紧固连接，机壳4与把手1通过螺纹相连接，橡胶套把3与把手1通过胶粘相连接。

[0021] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型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实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型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实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其效物界定。

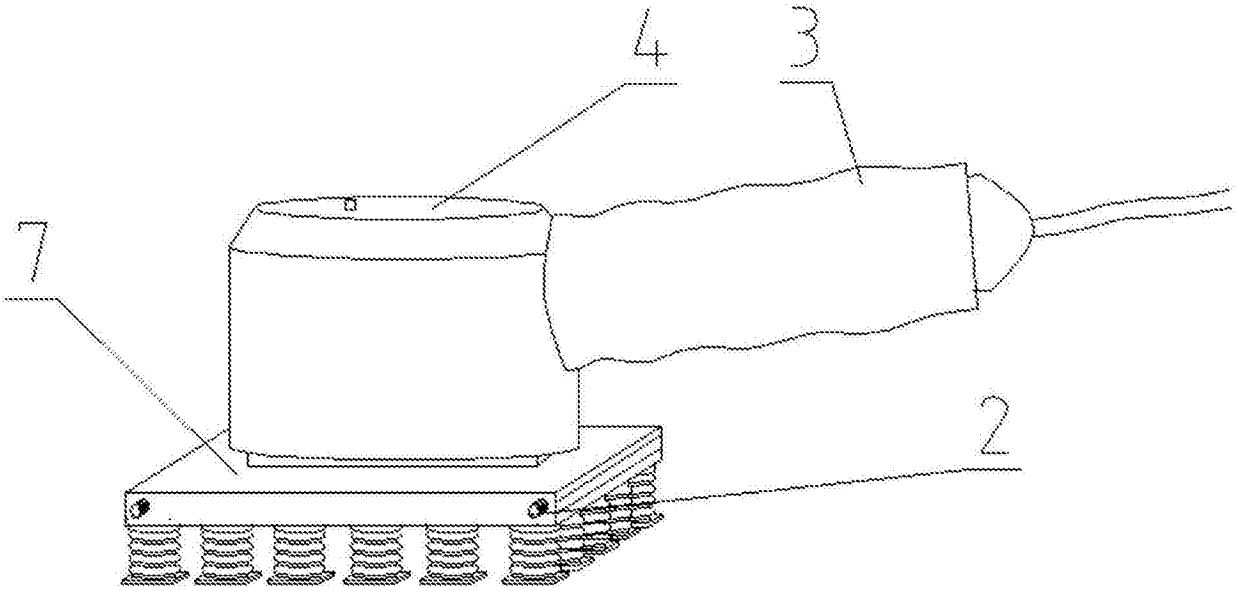


图1

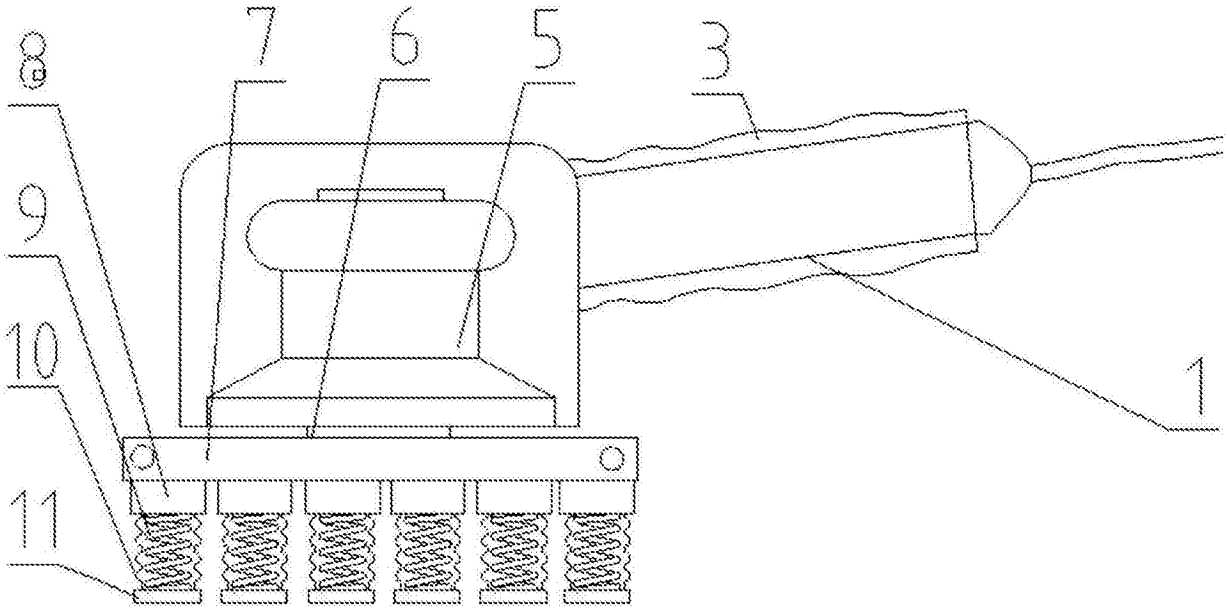


图2

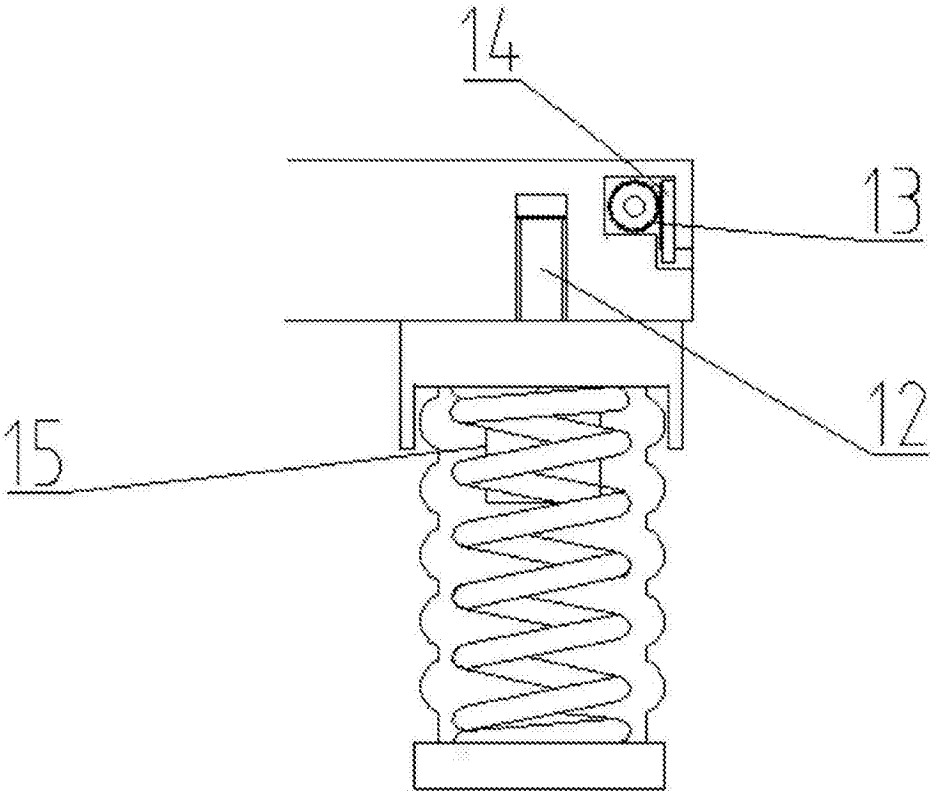


图3