



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214054639 U

(45) 授权公告日 2021.08.27

(21) 申请号 202022145897.0

(22) 申请日 2020.09.25

(73) 专利权人 广东伟业铝厂集团有限公司

地址 528000 广东省佛山市南海区狮山镇
虹岭四路1号

(72) 发明人 徐江

(74) 专利代理机构 广州三环专利商标代理有限公司 44202

代理人 胡枫 李素兰

(51) Int. Cl.

B24B 7/10 (2006.01)

B24B 41/02 (2006.01)

B24B 41/04 (2006.01)

B24B 47/12 (2006.01)

B24B 41/06 (2012.01)

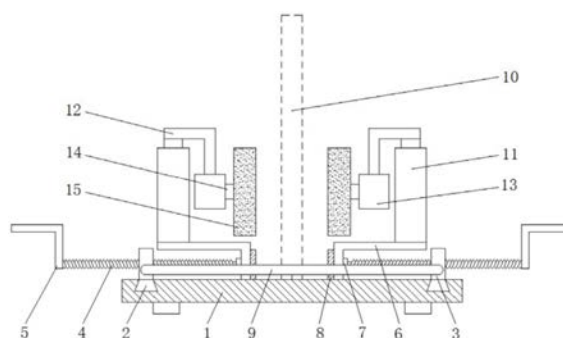
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种板件铝型材加工打磨装置

(57) 摘要

本实用新型涉及打磨装置技术领域,尤其涉及一种板件铝型材加工打磨装置,包括底座,所述底座上端面的两端对称开设有滑槽,滑槽内滑动配合有燕尾滑块和固定块,固定块的中部开设的螺纹通孔内螺旋配合有螺纹杆,螺纹杆的一端设有挤压板,挤压板水平部上端面的一侧垂直设有电动伸缩杆,电动伸缩杆伸缩部的上端面焊接有L形支架,L形支架垂直部的下端通过螺钉安装固定有电机,电机的输出端通过联轴器安装固定有旋转轴,且旋转轴的一端设有打磨头,本实用新型中,此板件铝型材加工打磨装置在使用时,可以对铝型材的两侧同时进行打磨操作,节省了工作时间,从而提高了板件铝型材加工打磨的工作效率,大大满足了人们的使用需求。



1. 一种板件铝型材加工打磨装置,包括底座(1),其特征在于,所述底座(1)上端面的两端对称开设有滑槽,滑槽内滑动配合有燕尾滑块(2),燕尾滑块(2)的上端面焊接有固定块(3),固定块(3)的中部开设有螺纹通孔,且固定块(3)的螺纹通孔内螺旋配合有螺纹杆(4),螺纹杆(4)的一端设有挤压板(6),挤压板(6)水平部上端面的一侧垂直设有电动伸缩杆(11),电动伸缩杆(11)伸缩部的上端面焊接有L形支架(12),L形支架(12)垂直部的下端面通过螺钉安装固定有电机(13),电机(13)的输出端通过联轴器安装固定有旋转轴(14),且旋转轴(14)的一端设有打磨头(15)。

2. 根据权利要求1所述的一种板件铝型材加工打磨装置,其特征在于,所述螺纹杆(4)的一端焊接与转把(5)。

3. 根据权利要求1所述的一种板件铝型材加工打磨装置,其特征在于,所述挤压板(6)垂直部一侧的中部开设有凹槽,凹槽内安装固定有轴承(7),且轴承(7)的中部插设固定有螺纹杆(4)的一端。

4. 根据权利要求1所述的一种板件铝型材加工打磨装置,其特征在于,所述挤压板(6)的一侧胶合固定有橡胶块(8),且橡胶块(8)的一侧与打磨头(15)的一侧位于同一垂直面。

5. 根据权利要求1所述的一种板件铝型材加工打磨装置,其特征在于,所述底座(1)上端面的中部开设有卡槽,卡槽内垂直放置有铝型材本体(10)。

6. 根据权利要求1所述的一种板件铝型材加工打磨装置,其特征在于,两个所述固定块(3)的一侧之间焊接有推把(9)。

7. 根据权利要求5所述的一种板件铝型材加工打磨装置,其特征在于,所述铝型材本体(10)位于两个打磨头(15)之间。

一种板件铝型材加工打磨装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及打磨装置技术领域,尤其涉及一种板件铝型材加工打磨装置。

背景技术

[0002] 铝型材是由铝和其它合金元素制造的而成的一种型材,其具有轻质牢固耐用的特点,在日常生产生活中受到人们广泛的使用,铝型材在生产的过程中需要对其表面进行打磨处理,从而确保其表面的光滑性,提高其使用性能的同时也能够提高其美观性,现有人们在进行铝型材的打磨加工时,人们无法进行更好的打磨操作,从而影响了铝型材的加工质量,降低了打磨加工的效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种板件铝型材加工打磨装置。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0005] 一种板件铝型材加工打磨装置,包括底座,所述底座上端面的两端对称开设有滑槽,滑槽内滑动配合有燕尾滑块,燕尾滑块的上端面焊接有固定块,固定块的中部开设有螺纹通孔,且固定块的螺纹通孔内螺旋配合有螺纹杆,螺纹杆的一端设有挤压板,挤压板水平部上端面的一侧垂直设有电动伸缩杆,电动伸缩杆伸缩部的上端面焊接有L形支架,L形支架垂直部的下端面通过螺钉安装固定有电机,电机的输出端通过联轴器安装固定有旋转轴,且旋转轴的一端设有打磨头。

[0006] 优选的,所述螺纹杆的一端焊接与转把。

[0007] 优选的,所述挤压板垂直部一侧的中部开设有凹槽,凹槽内安装固定有轴承,且轴承的中部插设固定有螺纹杆的一端。

[0008] 优选的,所述挤压板的一侧胶合固定有橡胶块,且橡胶块的一侧与打磨头的一侧位于同一垂直面。

[0009] 优选的,所述底座上端面的中部开设有卡槽,卡槽内垂直放置有铝型材本体。

[0010] 优选的,两个所述固定块的一侧之间焊接有推把。

[0011] 优选的,所述铝型材本体位于两个打磨头之间。

[0012] 本实用新型的有益效果是:

[0013] 本实用新型中,此板件铝型材加工打磨装置在使用时,可以对铝型材的两侧同时进行打磨操作,节省了工作时间,从而提高了板件铝型材加工打磨的工作效率,大大满足了人们的使用需求。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型提出的一种板件铝型材加工打磨装置使用前的主视结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型提出的一种板件铝型材加工打磨装置使用时的主视结构示意图；

[0016] 图3为本实用新型提出的一种板件铝型材加工打磨装置打磨时的主视结构示意图；

[0017] 图4为本实用新型提出的一种板件铝型材加工打磨装置的俯视图。

[0018] 图中：1底座、2燕尾滑块、3固定块、4螺纹杆、5转把、6挤压板、7轴承、8橡胶块、9推把、10铝型材本体、11电动伸缩杆、12L形支架、13电机、14旋转轴、15打磨头。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型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实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。

[0020] 参照图1-4，一种板件铝型材加工打磨装置，包括底座1，所述底座1上端面的中部开设有卡槽，卡槽内垂直放置有铝型材本体10，铝型材本体10位于两个打磨头15之间，底座1上端面的两端对称开设有滑槽，滑槽内滑动配合有燕尾滑块2，燕尾滑块2的上端面焊接有固定块3，固定块3的一侧之间焊接有推把9，便于操作者对打磨头15进行移动，从而提高打磨效率；

[0021] 固定块3的中部开设有螺纹通孔，且固定块3的螺纹通孔内螺旋配合有螺纹杆4，螺纹杆4的一端设有挤压板6，螺纹杆4的一端焊接与转把5，便于操作者对挤压板6进行移动，从而使得铝型材本体10得到夹持，避免使用时发生移位；

[0022] 挤压板6垂直部一侧的中部开设有凹槽，凹槽内安装固定有轴承7，且轴承7的中部插设固定有螺纹杆4的一端，更好的便于操作者对挤压板6进行移动，挤压板6的一侧胶合固定有橡胶块8，且橡胶块8的一侧与打磨头15的一侧位于同一垂直面，便于后续更好的使打磨头15对铝型材本体10的外侧进行打磨操作，同时橡胶块8可以减少对铝型材本体10的外侧造成磨损；

[0023] 挤压板6水平部上端面的一侧垂直设有电动伸缩杆11，电动伸缩杆11伸缩部的上端面焊接有L形支架12，L形支架12垂直部的下端面通过螺钉安装固定有电机13，电机13的输出端通过联轴器安装固定有旋转轴14，且旋转轴14的一端设有打磨头15，打磨头15可以起到很好的打磨作用。

[0024] 本实施例中，此板件铝型材加工打磨装置在使用时，操作者首先将铝型材本体10放置在底座1上端面的卡槽内，然后通过转把5带动螺纹杆4转动，使螺纹杆4一端的挤压板6进行移动，从而使得挤压板6适用于不同厚度的铝型材本体10

[0025] 其中，挤压板6一侧的橡胶块8可以对铝型材本体10的外侧进行夹持，同时橡胶块8还能减少对铝型材本体10的外侧造成磨损，橡胶块8的一侧与打磨头15的一侧位于同一垂直面，便于后续更好的使打磨头15对铝型材本体10的外侧进行打磨操作；

[0026] 操作者打开此板件铝型材加工打磨装置的电源，电机13带动打磨头15对铝型材本体10的外侧进行打磨；

[0027] 进一步的，操作者通过推把9可以使打磨头15沿底座1上开设的滑槽进行移动，同时电动伸缩杆11带动打磨头15进行上下往复移动，从而更好的对铝型材本体10的外侧进行

打磨操作；

[0028] 此板件铝型材加工打磨装置在使用时,可以对铝型材本体10的两侧同时进行打磨操作,节省了工作时间,从而提高了板件铝型材本体10加工打磨的工作效率,大大满足了人们的使用需求。

[0029] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

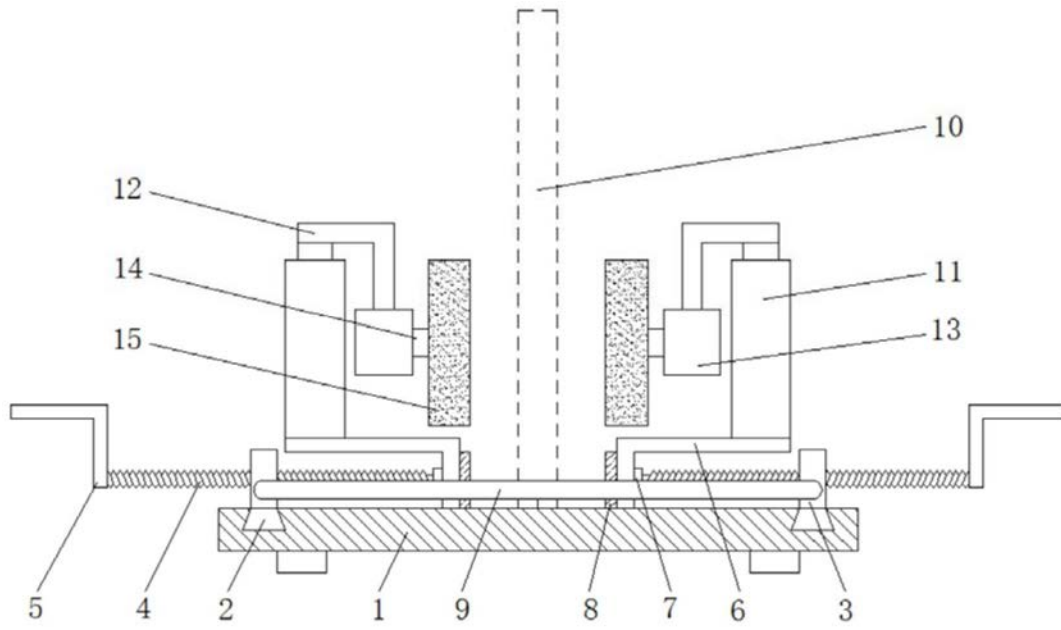


图1

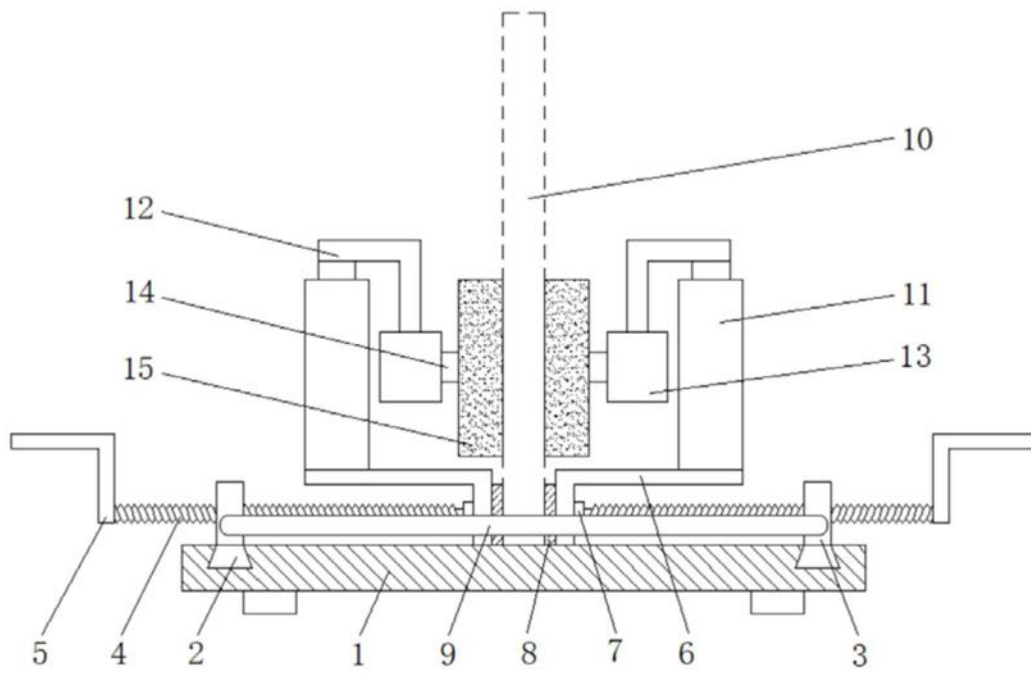


图2

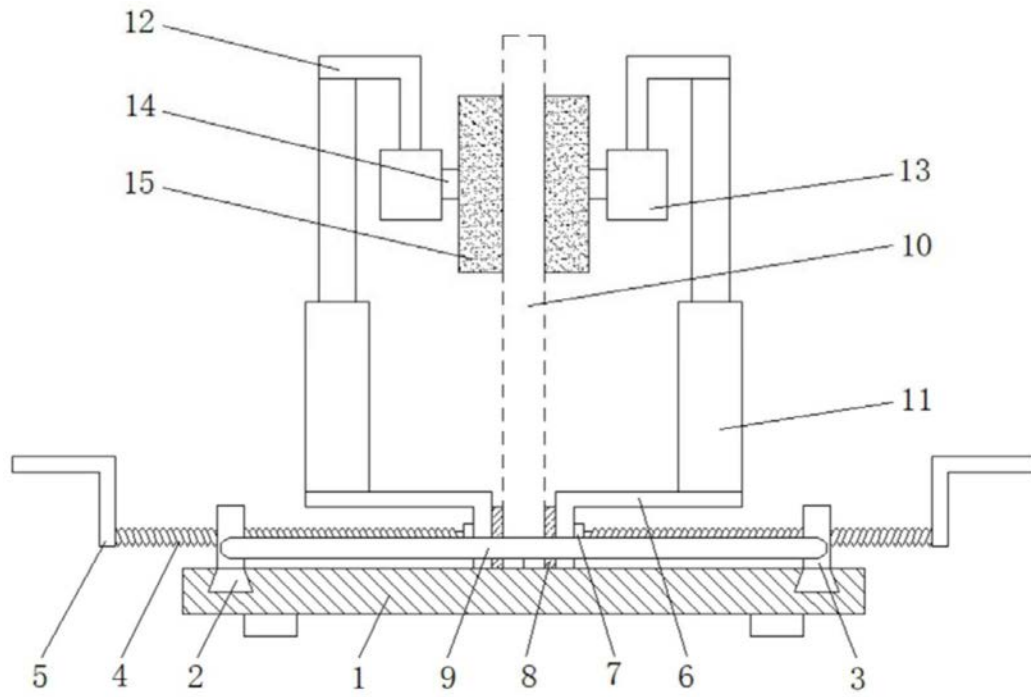


图3

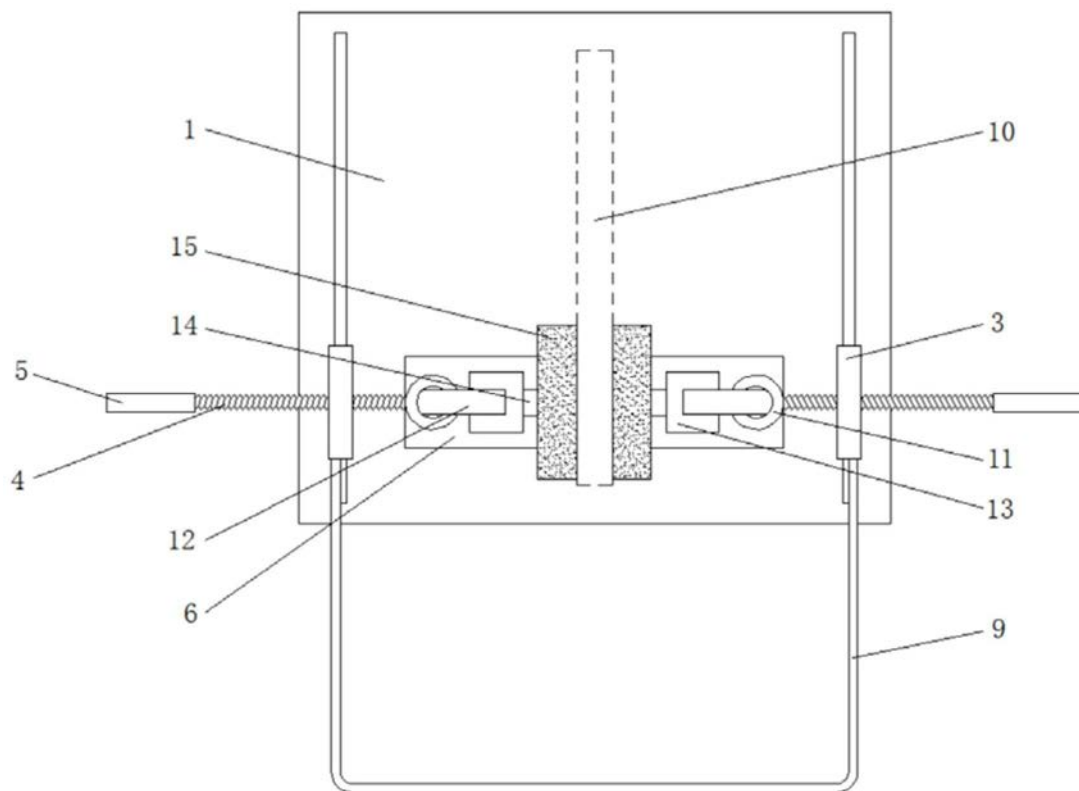


图4