



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113231897 A

(43) 申请公布日 2021.08.10

(21) 申请号 202110635746.X

B24B 47/20 (2006.01)

(22) 申请日 2021.06.08

B24B 47/22 (2006.01)

(71) 申请人 湖北省优迈科技有限公司

B24B 55/03 (2006.01)

地址 430080 湖北省武汉市青山区建设一路31号宝业中心A座

B24B 55/06 (2006.01)

(72) 发明人 王自林

(74) 专利代理机构 合肥集知匠心知识产权代理
事务所(普通合伙) 34173

代理人 郑琍玉

(51) Int. Cl.

B24B 1/00 (2006.01)

B24B 13/00 (2006.01)

B24B 41/04 (2006.01)

B24B 41/06 (2012.01)

B24B 47/12 (2006.01)

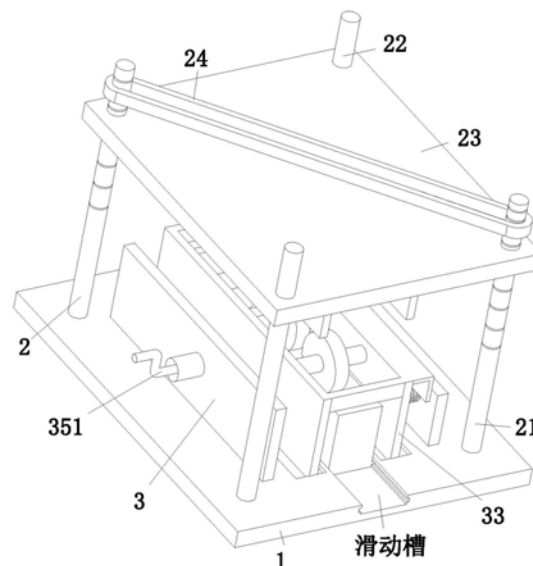
权利要求书3页 说明书7页 附图7页

(54) 发明名称

一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械及
加工方法

(57) 摘要

本发明涉及一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械及加工方法,包括工作台、固定装置和打磨装置,所述的固定装置包括一号螺纹杆、导向杆、固定结构板、皮带、驱动电机、电动气缸、水平板、夹紧架和清洁架,本发明通过设置的工作台、固定装置和打磨装置的配合,首先将需要进行打磨的防蓝光树脂镜片依次批量放置到固定装置上,通过固定装置对其进行快速夹紧固定,从而提高机械在进行打磨时的工作效率,此时通过设置的打磨装置,使得机械在对防蓝光树脂镜片进行打磨的过程中同时进行喷水冲洗,达到降温的作用,不会对防蓝光树脂镜片造成损坏,从而使得镜片的合格率提高。



1. 一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械,包括工作台(1)、固定装置(2)和打磨装置(3),其特征在于:所述的工作台(1)的顶部中心位置设置打磨装置(3),且工作台(1)的顶部位于打磨装置(3)的外侧设置有固定装置(2);

所述的固定装置(2)包括一号螺纹杆(21)、导向杆(22)、固定结构板(23)、皮带(24)、驱动电机(25)、电动气缸(26)、水平板(27)、夹紧架(28)和清洁架(29),所述的工作台(1)的顶部设置有一号螺纹杆(21)和导向杆(22),一号螺纹杆(21)和导向杆(22)分别为两个,且一号螺纹杆(21)和导向杆(22)分别交错分布在工作台(1)顶面的四角,且两组一号螺纹杆(21)和两组导向杆(22)的上方设置有固定结构板(23),导向杆(22)与固定结构板(23)之间滑动连接,一号螺纹杆(21)与工作台(1)转动连接,两组一号螺纹杆(231)的上方开设有第一凹槽,两组一号螺纹杆(21)的顶部贯穿固定结构板(23)后通过皮带(24)传动连接,皮带(24)位于第一凹槽内,且工作台(1)的顶部开设有放置槽,放置槽内安装有驱动电机(25),驱动电机(25)的输出轴和其中一组一号螺纹杆(21)固定连接,且固定结构板(23)的底部中心位置开设有固定槽,固定槽内安装有电动气缸(26),且电动气缸(26)的输出轴固定安装有水平板(27),水平板(27)的底部左右两侧设置有夹紧架(28),且水平板(27)的底部中心位置设置有清洁架(29);

所述的打磨装置(3)包括垂直板(31)、滑移槽(32)、移动板(33)、连接板(34)、二号螺纹杆(35)、一号伸缩弹簧杆(36)和打磨架(37),所述的工作台(1)的顶部左右两侧对称固定安装有垂直板(31),且工作台(1)的顶部位于两组垂直板(31)之间左右对称开设有滑移槽(32),滑移槽(32)内设置有移动板(33),两组移动板(33)之间顶部前后两侧对称通过连接板(34)固定连接,位于左侧的垂直板(31)的中部开设有螺纹槽,且位于左侧的移动板(33)靠近垂直板(31)内壁的一端通过轴承安装有二号螺纹杆(35),二号螺纹杆(35)贯穿螺纹槽后向外延伸,位于右侧的移动板(33)和垂直板(31)之间由前至后均匀设置有一号伸缩弹簧杆(36),且两组移动板(33)的相对面设置有打磨架(37)。

2. 根据权利要求1所述的一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械,其特征在于:所述的夹紧架(28)包括电动推杆(281)、滑动板(282)、转动杆(283)、挤压架(284)、第一链轮(285)、第一链条(286)、L形板(287)和旋转电机(288),所述的水平板(27)的底部左右两侧对称开设有移动槽,且两组移动槽的内壁相背面开设有安装槽,安装槽内安装有电动推杆(281),且移动槽内设置有滑动板(282),电动推杆(281)的移动端和滑动板(282)固定连接,且两组滑动板(282)的相对面靠近底部的位置由前至后均匀设置有多组转动杆(283),两组转动杆(283)的相对面设置有挤压架(284),且位于左侧的多组转动杆(283)与左侧的滑动板(282)转动连接,且位于右侧的多组转动杆(283)贯穿右侧滑动板(282)后套设有第一链轮(285),多组第一链轮(285)通过第一链条(286)传动连接,且位于右侧的滑动板(282)的侧壁固定安装有L形板(287),L形板(287)的竖直段开设有一号圆形凹槽,一号圆形凹槽内安装有旋转电机(288),旋转电机(288)的输出轴与位于右侧的其中一组转动杆(283)固定连接。

3. 根据权利要求2所述的一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械,其特征在于:所述的清洁架(29)包括进水管(291)、圆形长管(292)、空心管(293)、二号弧形凹槽(294)和喷水管(295),所述的水平板(27)的底部靠近后端的中心位置开设有一号弧形槽,一号弧形槽内安装有进水管(291),且进水管(291)的前端面开口处和圆形长管(292)的中部相连接,且圆形

长管(292)的左右两侧对称设置有空心管(293),且水平板(27)的底部左右两侧对称开设有二号弧形凹槽(294),空心管(293)位于二号弧形凹槽(294)内,且两组空心管(293)的底部由前至后均匀安装有喷水管(295),喷水管(295)和转动杆(283)一一对应,且两组喷水管(295)之间呈倒八字形。

4.根据权利要求2所述的一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械,其特征在于:所述的打磨架(37)包括转动轴(371)、一号打磨辊(372)、二号打磨辊(373)、第二链轮(374)、第二链条(375)、防水板(376)和一号电机(377),两组所述的移动板(33)的相对面由前至后均匀架设有多个转动轴(371),转动轴(371)上位于两组移动板(33)之间套设有一号打磨辊(372)和二号打磨辊(373),且转动轴(371)的一端和位于左侧的移动板(33)的内壁转动连接,且转动轴(371)的另一端贯穿右侧的移动板(33)的侧壁后套设有第二链轮(374),多组第二链轮(374)通过第二链条(375)传动连接,且位于右侧的移动板(33)的侧壁安装有防水板(376),防水板(376)呈L形,防水板(376)的竖直段开设有二号圆形凹槽,二号圆形凹槽内安装有一号电机(377),一号电机(377)的输出轴和其中一组转动轴(371)固定连接,且一号电机(377)和旋转电机(288)的转向相反。

5.根据权利要求2所述的一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械,其特征在于:所述的挤压架(284)包括限位槽(28a)、二号伸缩弹簧杆(28b)、圆形固定块(28c)、缓冲层(28d)和橡胶垫(28e),左右两侧对称的所述转动杆(283)的相对面开设有限位槽(28a),限位槽(28a)内固定安装有多组二号伸缩弹簧杆(28b),多组二号伸缩弹簧杆(28b)远离限位槽(28a)的一端固定安装有圆形固定块(28c),圆形固定块(28c)的侧壁固定安装有缓冲层(28d),且缓冲层(28d)的侧壁固定安装有橡胶垫(28e)。

6.根据权利要求4所述的一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械,其特征在于:所述的一号打磨辊(372)为粗打磨辊,且二号打磨辊(373)为细打磨辊。

7.根据权利要求1所述的一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械,其特征在于:所述的工作台(1)的顶部位于两组滑移槽(32)之间开设有滑动槽,且滑动槽内设置有盛水箱(11)。

8.根据权利要求1所述的一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械,其特征在于:所述的第二号螺纹杆(35)远离移动板(33)侧壁的一端开设有夹紧槽,夹紧槽内固定安装有把手(351),且把手(351)呈Z字形。

9.根据权利要求2所述的一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械,其特征在于:采用上述的一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械进行具体作业,具体打磨方法包括以下步骤:

S1、夹紧:首先将需要进行打磨的防蓝光树脂镜片依次放入到挤压架(284)之间,通过挤压架(284)对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片的左右两端进行简单的预夹紧;

S2、固定:S1步骤完成后,当挤压架(284)对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片的左右两端进行预夹紧之后,此时启动电动推杆(281),电动推杆(281)推动两组滑动板(282)在移动槽内进行相向位移,使得两组滑动板(282)推动两组转动杆(283)进行相向运动,从而使得转动杆(283)推动挤压架(284)对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片的左右两端进行夹紧固定;

S3、打磨:S2步骤完成后,此时启动电动气缸(26),电动气缸(26)使得夹紧固定的需要进行打磨的防蓝光树脂镜片和打磨架(37)相接触,此时启动旋转电机(288),旋转电机(288)使得多组夹紧固定的需要进行打磨的防蓝光树脂镜片进行旋转,此时利用打磨架

(37) 对防蓝光树脂的镜片进行粗打磨,当粗打磨之后,进行旋转二号螺纹杆(35),使得移动板(33)带动打磨架(37)进行位移,从而使得打磨架(37)对防蓝光树脂的镜片进行细打磨,在打磨的同时,启动驱动电机(25),驱动电机(25)使得固定结构板(23)向下缓慢位移,使得固定结构板(23)带动多组夹紧固定的防蓝光树脂镜片始终与打磨架(37)相接触,且同时将清洁架(29)进行上水,边打磨边冲洗,最后完成打磨;

S4、下料:S3步骤完成后,最后将打磨之后的防蓝光树脂的镜片进行下料即可。

一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械及加工方法

技术领域

[0001] 本发明涉及树脂镜片生产打磨技术领域,具体的说是一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械及加工方法。

背景技术

[0002] 防蓝光眼镜是一种能够预防蓝光刺激眼睛的眼镜,专用防蓝光眼镜能够有效的隔离紫外线与辐射而且能够过滤蓝光,适合在看电脑或者电视手机时使用,眼镜里面的镜片一般采用玻璃或树脂等光学材料制作而成的具有一个或多个曲面的透明材料,打磨后常与眼镜框装配成眼镜,用于纠正使用者的视力,获得清晰视野,镜片根据材料不同,主要可以分为玻璃镜片、树脂镜片、PC镜片等,近年来,随着树脂镜片的生产技术与工艺的提升,树脂镜片应用较为广泛,树脂是一种来自于植物,特别是松柏类植物的烃(碳氢化合物)类的分泌物,因其它特殊的化学结构而被重视。树脂可分为天然树脂和合成树脂两种,而树脂镜片就是用树脂为原材料化学合成并经加工打磨形成的镜片。树脂镜片优势明显,其质量轻,佩戴更舒适。其次树脂镜片抗冲击能力强,不易碎更安全,同时树脂镜片也有着不错的透光性。此外,树脂镜片容易进行再加工可以满足特殊需要,最后,加上镀膜工艺的创新与提升,树脂镜片也有着不错的耐磨损性能,因此成为了市面上镜片主流。

[0003] 树脂镜片在进行生产打磨的过程中会出现以下问题:

[0004] (1)传统的树脂镜片在进行生产打磨时,一般采用一个一个对其打磨,从而使得机械在进行生产打磨时的工作效率大大降低。

[0005] (2)传统的树脂镜片在进行生产打磨的过程中,因打磨时的温度过高,极易对树脂镜片造成损伤,导致无法使用,从而降低了机械在进行打磨时的合格率。

发明内容

[0006] 为了弥补现有技术的不足,本发明提供了一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械及加工方法。

[0007] 本发明所要解决其技术问题所采用以下技术方案来实现:一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械,包括工作台、固定装置和打磨装置,所述的工作台的顶部中心位置设置打磨装置,且工作台的顶部位于打磨装置的外侧设置有固定装置;

[0008] 所述的固定装置包括一号螺纹杆、导向杆、固定结构板、皮带、驱动电机、电动气缸、水平板、夹紧架和清洁架,所述的工作台的顶部设置有一号螺纹杆和导向杆,一号螺纹杆和导向杆分别为两个,且一号螺纹杆和导向杆分别交错分布在工作台顶面的四角,且两组一号螺纹杆和两组导向杆的上方设置有固定结构板,导向杆与固定结构板之间滑动连接,一号螺纹杆与工作台转动连接,两组一号螺纹杆的上方开设有第一凹槽,两组一号螺纹杆的顶部贯穿固定结构板后通过皮带传动连接,皮带位于第一凹槽内且工作台的顶部开设有放置槽,放置槽内安装有驱动电机,驱动电机的输出轴和其中一组一号螺纹杆固定连接,且固定结构板的底部中心位置开设有固定槽,固定槽内安装有电动气缸,且电动气缸的输

出轴固定安装有水平板,水平板的底部左右两侧设置有夹紧架,且水平板的底部中心位置设置有清洁架;

[0009] 所述的打磨装置包括垂直板、滑移槽、移动板、连接板、二号螺纹杆、一号伸缩弹簧杆和打磨架,所述的工作台的顶部左右两侧对称固定安装有垂直板,且工作台的顶部位于两组垂直板之间左右对称开设有滑移槽,滑移槽内设置有移动板,两组移动板之间顶部前后两侧对称通过连接板固定连接,位于左侧的垂直板的中部开设有螺纹槽,且位于左侧的移动板靠近垂直板内壁的一端通过轴承安装有二号螺纹杆,二号螺纹杆贯穿螺纹槽后向外延伸,位于右侧的移动板和垂直板之间由前至后均匀设置有一号伸缩弹簧杆,且两组移动板的相对面设置有打磨架。

[0010] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的夹紧架包括电动推杆、滑动板、转动杆、挤压架、第一链轮、第一链条、L形板和旋转电机,所述的水平板的底部左右两侧对称开设有移动槽,且两组移动槽的内壁相背面开设有安装槽,安装槽内安装有电动推杆,且移动槽内设置有滑动板,电动推杆的移动端和滑动板固定连接,且两组滑动板的相对面靠近底部的位置由前至后均匀设置有多组转动杆,两组转动杆的相对面设置有挤压架,且位于左侧的多组转动杆与左侧的滑动板转动连接,且位于右侧的多组转动杆贯穿右侧滑动板后套设有第一链轮,多组第一链轮通过第一链条传动连接,且位于右侧的滑动板的侧壁固定安装有L形板,L形板的竖直段开设有一号圆形凹槽,一号圆形凹槽内安装有旋转电机,旋转电机的输出轴与位于右侧的其中一组转动杆固定连接。

[0011] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的清洁架包括进水管、圆形长管、空心管、二号弧形凹槽和喷水管,所述的水平板的底部靠近后端的中心位置开设有一号弧形槽,一号弧形槽内安装有进水管,且进水管的前端面开口处和圆形长管的中部相连接,且圆形长管的左右两侧对称设置有空心管,且水平板的底部左右两侧对称开设有二号弧形凹槽,空心管位于二号弧形凹槽内,且两组空心管的底部由前至后均匀安装有喷水管,喷水管和转动杆一一对应,且两组喷水管之间呈倒八字形。

[0012] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的打磨架包括转动轴、一号打磨辊、二号打磨辊、第二链轮、第二链条、防水板和一号电机,两组所述的移动板的相对面由前至后均匀架设有转动轴,转动轴上位于两组移动板之间套设有一号打磨辊和二号打磨辊,且转动轴的一端和位于左侧的移动板的内壁转动连接,且转动轴的另一端贯穿右侧的移动板的侧壁后套设有第二链轮,多组第二链轮通过第二链条传动连接,且位于右侧的移动板的侧壁安装有防水板,防水板呈L形,防水板的竖直段开设有二号圆形凹槽,二号圆形凹槽内安装有一号电机,一号电机的输出轴和其中一组转动轴固定连接,且一号电机和旋转电机的转向相反。

[0013] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的挤压架包括限位槽、二号伸缩弹簧杆、圆形固定块、缓冲层和橡胶垫,左右两侧对称的所述转动杆的相对面开有限位槽,限位槽内固定安装有多组二号伸缩弹簧杆,多组二号伸缩弹簧杆远离限位槽的一端固定安装有圆形固定块,圆形固定块的侧壁固定安装有缓冲层,且缓冲层的侧壁固定安装有橡胶垫。

[0014] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的一号打磨辊为粗打磨辊,且二号打磨辊为细打磨辊。

[0015] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的工作台的顶部位于两组滑移槽之间开设

有滑动槽,且滑动槽内设置有盛水箱。

[0016] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的二号螺纹杆远离移动板侧壁的一端开设有夹紧槽,夹紧槽内固定安装有把手,且把手呈Z字形。

[0017] 此外,本发明还提供了一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工方法包括以下步骤:

[0018] S1、夹紧:首先将需要进行打磨的防蓝光树脂镜片依次放入到挤压架之间,通过挤压架对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片的左右两端进行简单的预夹紧;

[0019] S2、固定:S1步骤完成后,当挤压架对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片的左右两端进行预夹紧之后,此时启动电动推杆,电动推杆推动两组滑动板在移动槽内进行相向位移,使得两组滑动板推动两组转动杆进行相向运动,从而使得转动杆推动挤压架对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片的左右两端进行夹紧固定;

[0020] S3、打磨:S2步骤完成后,此时启动电动气缸,电动气缸使得夹紧固定的需要进行打磨的防蓝光树脂镜片和打磨架相接触,此时启动旋转电机,旋转电机使得多组夹紧固定的需要进行打磨的防蓝光树脂镜片进行旋转,此时利用打磨架对防蓝光树脂的镜片进行粗打磨,当粗打磨之后,进行旋转二号螺纹杆,使得移动板带动打磨架进行位移,从而使得打磨架对防蓝光树脂的镜片进行细打磨,在打磨的同时,启动驱动电机,驱动电机使得固定结构板向下缓慢位移,使得固定结构板带动多组夹紧固定的防蓝光树脂镜片始终与打磨架相接触,且同时将清洁架进行上水,边打磨边冲洗,最后完成打磨;

[0021] S4、下料:S3步骤完成后,最后将打磨之后的防蓝光树脂的镜片进行下料即可。

[0022] 本发明的有益效果在于:

[0023] 1.本发明通过设置的工作台、固定装置和打磨装置的配合,首先将需要进行打磨的防蓝光树脂镜片依次批量放置到固定装置上,通过固定装置对其进行快速夹紧固定,从而提高机械在进行打磨时的工作效率,此时通过设置的打磨装置,使得机械在对防蓝光树脂镜片进行打磨的过程中同时进行喷水冲洗,达到降温的作用,不会对防蓝光树脂镜片造成损坏,从而使得镜片的合格率提高。

[0024] 2.本发明通过设置的挤压架,首先将需要进行打磨的防蓝光树脂镜片依次放入到左右两侧的两组橡胶垫之间,此时在二号伸缩弹簧杆的作用下,使得两组橡胶垫对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片进行预夹紧,当将需要进行打磨的防蓝光树脂镜片放置完成后,电动推杆使得左右两侧的转动杆进行相向运动,通过设置的缓冲层可减小冲击力,防止用力过大将需要进行打磨的防蓝光树脂镜片进行挤碎,通过设置的橡胶垫,增大摩擦力的同时防止对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片的左右两端刮伤。

[0025] 3.本发明通过设置的清洁架,在打磨装置对防蓝光树脂镜片进行打磨的过程中,此时从进水管进行进水,使得水通过圆形长管和空心管从喷水管内进行流出,通过设置的喷水管之间呈倒八字形,使得左右两侧的水从中间喷洒,在对打磨装置进行降温的同时对打磨掉的碎屑进行冲洗。

附图说明

[0026] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0027] 图1是本发明的立体结构示意图;

[0028] 图2是本发明的立体剖视结构示意图;

- [0029] 图3是本发明的主视结构示意图；
[0030] 图4是本发明的左视结构示意图；
[0031] 图5是本发明图3的A-A向剖视图；
[0032] 图6是本发明图3的M处局部放大图；
[0033] 图7是本发明图3的N处局部放大图；
[0034] 图8是本发明工作对象的结构示意图；
[0035] 图9是本发明的流程图。

具体实施方式

[0036] 为了使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合图1至图9，对本发明进行进一步阐述。

[0037] 一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工机械，包括工作台1、固定装置2和打磨装置3，所述的工作台1的顶部中心位置设置打磨装置3，且工作台1的顶部位于打磨装置3的外侧设置有固定装置2；

[0038] 所述的固定装置2包括一号螺纹杆21、导向杆22、固定结构板23、皮带24、驱动电机25、电动气缸26、水平板27、夹紧架28和清洁架29，所述的工作台1的顶部设置有一号螺纹杆21和导向杆22，一号螺纹杆21和导向杆22分别为两个，且一号螺纹杆21和导向杆22分别交错分布在工作台1顶面的四角，且两组一号螺纹杆21和两组导向杆22的上方设置有固定结构板23，导向杆22与固定结构板23之间滑动连接，一号螺纹杆21与工作台1转动连接，两组一号螺纹杆21的上方开设有第一凹槽，两组一号螺纹杆21的顶部贯穿固定结构板23后通过皮带24传动连接，皮带24位于第一凹槽内，且工作台1的顶部开设有放置槽，放置槽内安装有驱动电机25，驱动电机25的输出轴和其中一组一号螺纹杆21固定连接，另一号螺纹杆21的底部设置有轴承，轴承设置在工作台1内，且固定结构板23的底部中心位置开设有固定槽，固定槽内安装有电动气缸26，且电动气缸26的输出轴固定安装有水平板27，水平板27的底部左右两侧设置有夹紧架28，且水平板27的底部中心位置设置有清洁架29；

[0039] 首先将需要进行打磨的防蓝光树脂镜片依次放置到夹紧架28之间，先通过夹紧架28进行预夹紧，当将需要进行打磨的防蓝光树脂镜片批量放置完成后，此时利用夹紧架28进行快速夹紧固定，从而使得机械在防蓝光树脂镜片进行打磨时的工作效率提高，当夹紧架28对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片进行夹紧固定之后，此时启动电动气缸26，电动气缸26推动水平板27进行向下位移，使得水平板27推动多组夹紧固定的需要进行打磨的防蓝光树脂镜片进行向下位移，从而让使得需要进行打磨的防蓝光树脂镜片和打磨装置3相接触，此时利用设置的打磨装置3对多组防蓝光树脂镜片同时进行快速打磨，在打磨的过程中，启动驱动电机25，驱动电机25带动一号螺纹杆21进行旋转，此时在皮带24的作用下，使得两组一号螺纹杆21进行旋转，此时在导向杆22的作用下，使得固定结构板23缓慢向下位移，使得夹紧固定的需要进行打磨的防蓝光树脂镜片始终与打磨装置3相接触，且在打磨的过程中，利用设置的清洁架29对防蓝光树脂镜片进行边打磨边清洗，不仅可以降低打磨装置3的温度，且可以对打磨掉的碎屑进行冲洗，使得机械的实用性提高；

[0040] 所述的夹紧架28包括电动推杆281、滑动板282、转动杆283、挤压架284、第一链轮285、第一链条286、L形板287和旋转电机288，所述的水平板27的底部左右两侧对称开设有

移动槽,且两组移动槽的内壁相背面开设有安装槽,安装槽内安装有电动推杆281,且移动槽内设置有滑动板282,电动推杆281的移动端和滑动板282固定连接,且两组滑动板282的相对面靠近底部的位置由前至后均匀设置有多组转动杆283,两组转动杆283的相对面设置有挤压架284,且位于左侧的多组转动杆283与左侧的滑动板282转动连接,且位于左侧滑动板282与转动杆283之间的摩擦力较小,且位于右侧的多组转动杆283贯穿右侧滑动板282后套设有第一链轮285,多组第一链轮285通过第一链条286传动连接,且位于右侧的滑动板282的侧壁固定安装有L形板287,L形板287的竖直段开设有一号圆形凹槽,一号圆形凹槽内安装有旋转电机288,旋转电机288的输出轴与位于右侧的其中一组转动杆283固定连接;

[0041] 首先将需要进行打磨的防蓝光树脂镜片依次放入到挤压架284之间,通过挤压架284对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片的左右两端进行简单的预夹紧,当挤压架284对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片的左右两端进行预夹紧之后,此时启动电动推杆281,电动推杆281推动两组滑动板282在移动槽内进行相向位移,使得两组滑动板282推动两组转动杆283进行相向运动,从而使得转动杆283推动挤压架284对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片的左右两端进行夹紧固定,当电动气缸26使得夹紧固定的防蓝光树脂镜片和打磨装置3相接触时,此时启动旋转电机288,旋转电机288带动转动杆283进行旋转,此时在第一链条286的作用下,从而带动多组第一链轮285进行旋转,使得第一链轮285带动多组转动杆283进行旋转,从而带动多组夹紧固定的防蓝光树脂镜片进行旋转;

[0042] 所述的挤压架284包括限位槽28a、二号伸缩弹簧杆28b、圆形固定块28c、缓冲层28d和橡胶垫28e,左右两侧对称的所述转动杆283的相对面开设有限位槽28a,限位槽28a内固定安装有多组二号伸缩弹簧杆28b,多组二号伸缩弹簧杆28b远离限位槽28a的一端固定安装有圆形固定块28c,圆形固定块28c的侧壁固定安装有缓冲层28d,且缓冲层28d的侧壁固定安装有橡胶垫28e;

[0043] 首先将需要进行打磨的防蓝光树脂镜片依次放入到左右两侧的两组橡胶垫28e之间,此时在二号伸缩弹簧杆28b的作用下,使得两组橡胶垫28e对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片进行预夹紧,当将需要进行打磨的防蓝光树脂镜片放置完成后,电动推杆281使得左右两侧的转动杆283进行相向运动,通过设置的缓冲层28d可减小冲击力,防止用力过大将需要进行打磨的防蓝光树脂镜片进行挤碎,通过设置的橡胶垫28e,增大摩擦力的同时防止对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片的左右两端刮伤,造成无法使用;

[0044] 所述的清洁架29包括进水管291、圆形长管292、空心管293、二号弧形凹槽294和喷水管295,所述的水平板27的底部靠近后端的中心位置开设有一号弧形槽,一号弧形槽内安装有进水管291,且进水管291的前端面开口处和圆形长管292的中部相连接,且圆形长管292的左右两侧对称设置有空心管293,且水平板27的底部左右两侧对称开设有两号弧形凹槽294,空心管293位于二号弧形凹槽294内,且两组空心管293的底部由前至后均匀安装有喷水管295,喷水管295和转动杆283一一对应,且两组喷水管295之间呈倒八字形;

[0045] 在打磨装置3对防蓝光树脂镜片进行打磨的过程中,此时从进水管291进行进水,使得水通过圆形长管292和空心管293从喷水管295内进行流出,通过设置的喷水管295之间呈倒八字形,使得左右两侧的水从中间喷洒,在对打磨装置3进行降温的同时,对打磨掉的碎屑进行冲洗,防止温度过高使得加工的防蓝光树脂镜片不合格,从而降低机械在进行打磨时的合格率。

[0046] 所述的打磨装置3包括垂直板31、滑移槽32、移动板33、连接板34、二号螺纹杆35、一号伸缩弹簧杆36和打磨架37,所述的工作台1的顶部左右两侧对称固定安装有垂直板31,且工作台1的顶部位于两组垂直板31之间左右对称开设有滑移槽32,滑移槽32内设置有移动板33,两组移动板33之间顶部前后两侧对称通过连接板34固定连接,位于左侧的垂直板31的中部开设有螺纹槽,且位于左侧的移动板33靠近垂直板31内壁的一端通过轴承安装有二号螺纹杆35,二号螺纹杆35贯穿螺纹槽后向外延伸,位于右侧的移动板33和垂直板31之间由前至后均匀设置有一号伸缩弹簧杆36,且两组移动板33的相对面设置有打磨架37;

[0047] 当水平板27推动多组夹紧固定的需要进行打磨的防蓝光树脂镜片进行向下位移,且使得需要进行打磨的防蓝光树脂镜片和打磨架37相接触,从而利用打磨架37对多组防蓝光树脂镜片进行快速打磨,使得机械在进行打磨时的工作效率提高;

[0048] 所述的打磨架37包括转动轴371、一号打磨辊372、二号打磨辊373、第二链轮374、第二链条375、防水板376和一号电机377,两组所述的移动板33的相对面由前至后均匀架设有转动轴371,转动轴371上位于两组移动板33之间套设有一号打磨辊372和二号打磨辊373,且转动轴371的一端和位于左侧的移动板33的内壁转动连接,且转动轴371的另一端贯穿右侧的移动板33的侧壁后套设有第二链轮374,多组第二链轮374通过第二链条375传动连接,且位于右侧的移动板33的侧壁安装有防水板376,防水板376呈L形,防水板376的竖直段开设有二号圆形凹槽,二号圆形凹槽内安装有一号电机377,一号电机377的输出轴和其中一组转动轴371固定连接,且一号电机377和旋转电机288的转向相反;

[0049] 当电动气缸26带动水平板27向下位移,从而带动多组夹紧固定的防蓝光树脂镜片进行向下位移,从而使得防蓝光树脂镜片的侧壁和一号打磨辊372进行接触,当启动旋转电机288的同时,此时启动一号电机377,一号电机377带动其中一组转动轴371进行旋转,此时在第二链条375的作用下,使得多组第二链轮374进行旋转,使得第二链轮374带动多组转动轴371进行旋转,从而使得转动轴371带动一号打磨辊372和二号打磨辊373进行旋转,使得一号打磨辊372先对防蓝光树脂镜片进行打磨,通过设置的一号电机377和旋转电机288的转向相反,从而提高打磨的工作效率;

[0050] 所述的一号打磨辊372为粗打磨辊,且二号打磨辊373为细打磨辊;

[0051] 首先利用一号打磨辊372对防蓝光树脂镜片进行粗打磨,最后再利用二号打磨辊373对防蓝光树脂镜片进行细打磨;

[0052] 所述的二号螺纹杆35远离移动板33侧壁的一端开设有夹紧槽,夹紧槽内固定安装有把手351,且把手351呈Z字形;

[0053] 当对防蓝光树脂镜片进行粗打磨之后,此时进行旋转把手351,把手351带动二号螺纹杆35进行旋转,使得二号螺纹杆35推动其中一组移动板33在滑移槽32内进行位移,此时在连接板34的作用下,使得两组移动板33进行位移,使得打磨架37进行位移,从而使得对防蓝光树脂镜片进行细打磨。

[0054] 所述的工作台1的顶部位于两组滑移槽32之间开设有滑动槽,且滑动槽内设置有盛水箱11;

[0055] 通过设置的盛水箱11,当清洁架29对打磨的过程中的防蓝光树脂镜片进行冲洗时,使得水掉落到盛水箱11内,防止水喷落到工作台1上,造成工作环境脏乱差。

[0056] 此外,本发明还提供了一种防蓝光树脂镜片生产打磨加工方法包括以下步骤:

[0057] S1、夹紧：首先将需要进行打磨的防蓝光树脂镜片依次放入到左右两侧的两组橡胶垫28e之间，此时在二号伸缩弹簧杆28b的作用下，使得两组橡胶垫28e对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片进行预夹紧；

[0058] S2、固定：S1步骤完成后，当挤压架284对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片的左右两端进行预夹紧之后，此时启动电动推杆281，电动推杆281推动两组滑动板282在移动槽内进行相向位移，使得两组滑动板282推动两组转动杆283进行相向运动，从而使得转动杆283推动挤压架284对需要进行打磨的防蓝光树脂镜片的左右两端进行夹紧固定；

[0059] S3、打磨：S2步骤完成后，此时启动电动气缸26，电动气缸26使得夹紧固定的需要进行打磨的防蓝光树脂镜片和打磨架37相接触，此时启动旋转电机288，旋转电机288使得多组夹紧固定的需要进行打磨的防蓝光树脂镜片进行旋转，此时同时启动一号电机377，一号电机377带动其中一组转动轴371进行旋转，此时在第二链条375的作用下，使得多组第二链轮374进行旋转，使得第二链轮374带动多组转动轴371进行旋转，从而使得转动轴371带动一号打磨辊372和二号打磨辊373进行旋转，使得一号打磨辊372先对防蓝光树脂镜片进行粗打磨，当粗打磨之后，进行旋转二号螺纹杆35，使得移动板33带动打磨架37进行位移，从而使得打磨架37对防蓝光树脂的镜片进行细打磨，在打磨的同时，启动驱动电机25，驱动电机25使得固定结构板23向下缓慢位移，使得固定结构板23带动多组夹紧固定的防蓝光树脂镜片始终与打磨架37相接触，且同时从进水管291进行进水，使得水通过圆形长管292和空心管293从喷水管295内进行流出，通过设置的喷水管295之间呈倒八字形，使得左右两侧的水从中间喷洒，实现边打磨边冲洗，最后完成打磨；

[0060] S4、下料：S3步骤完成后，最后将打磨之后的防蓝光树脂的镜片进行下料即可。

[0061] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解，本发明不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中的描述的只是说明本发明的原理，在不脱离本发明精神和范围的前提下，本发明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发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

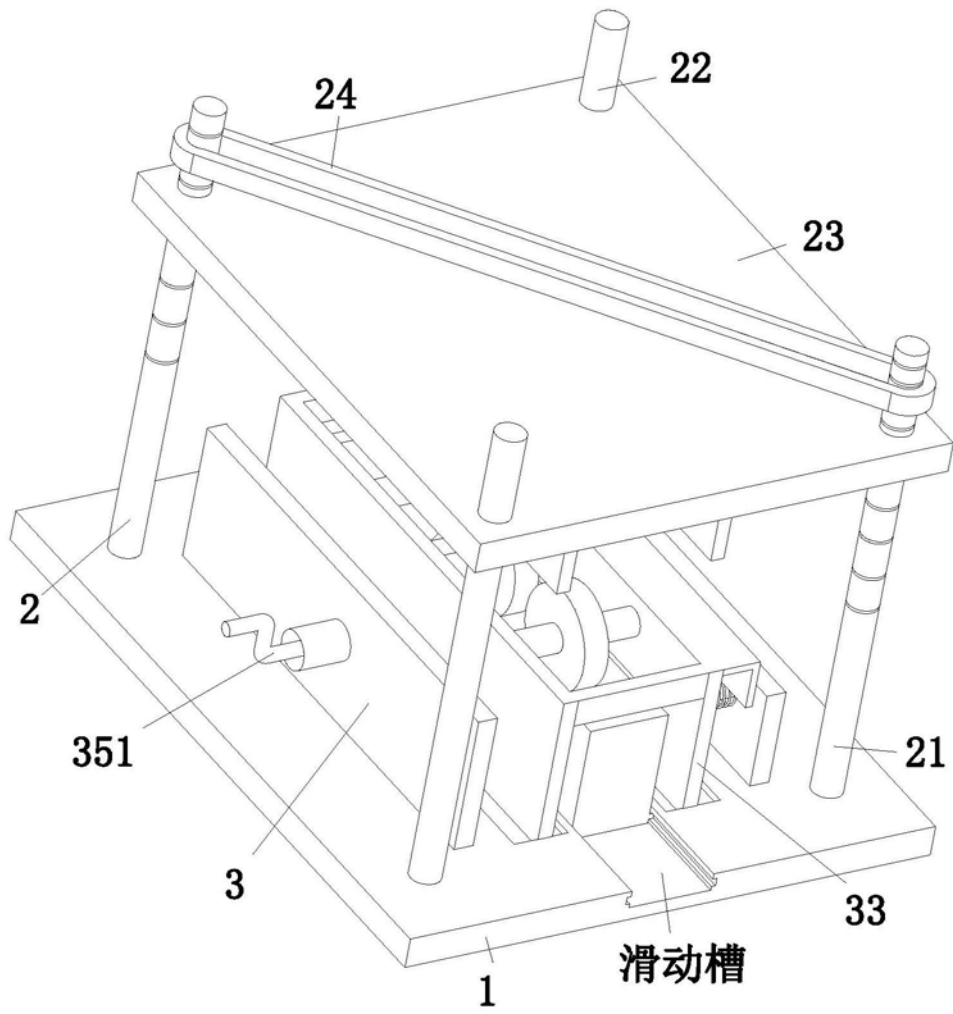


图1

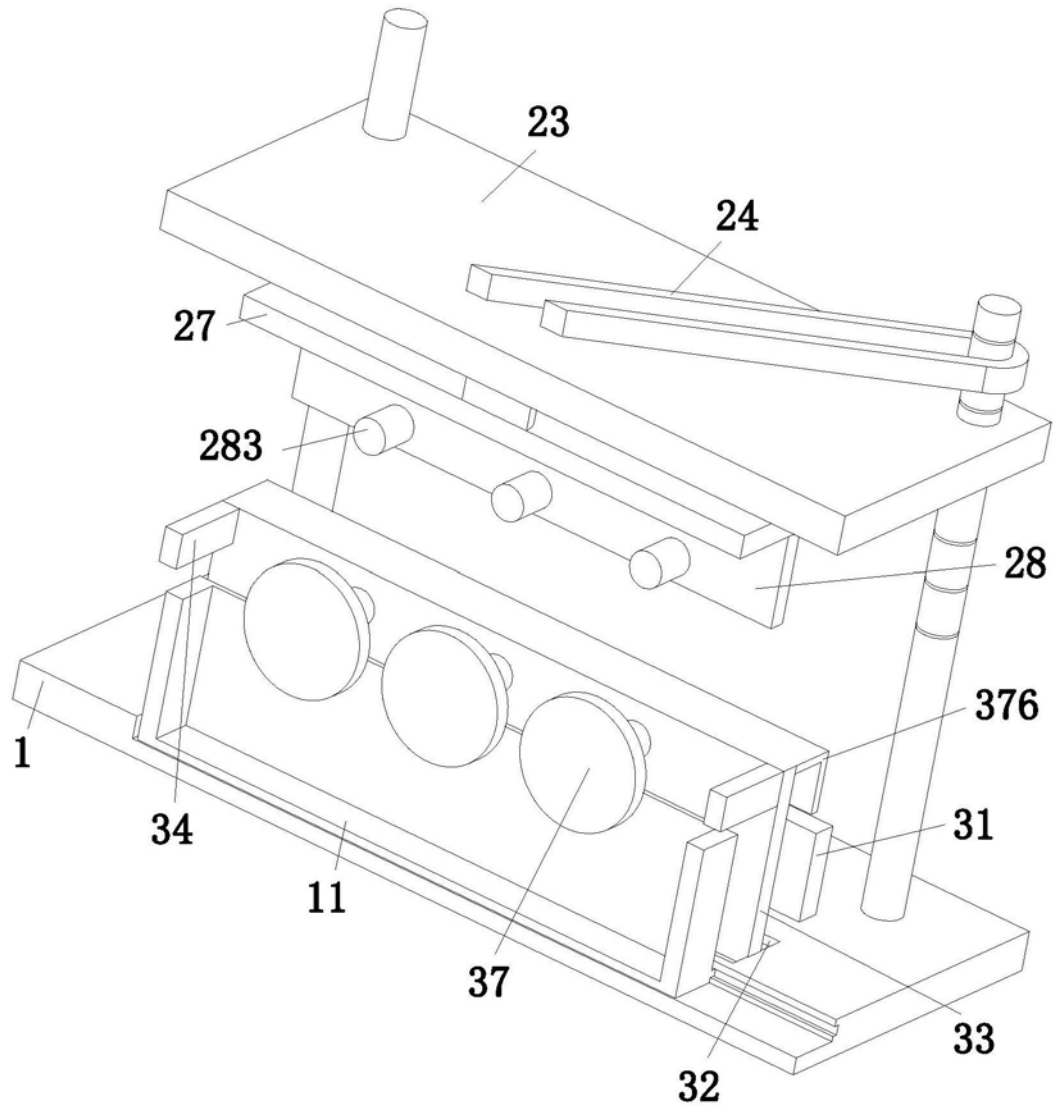


图2

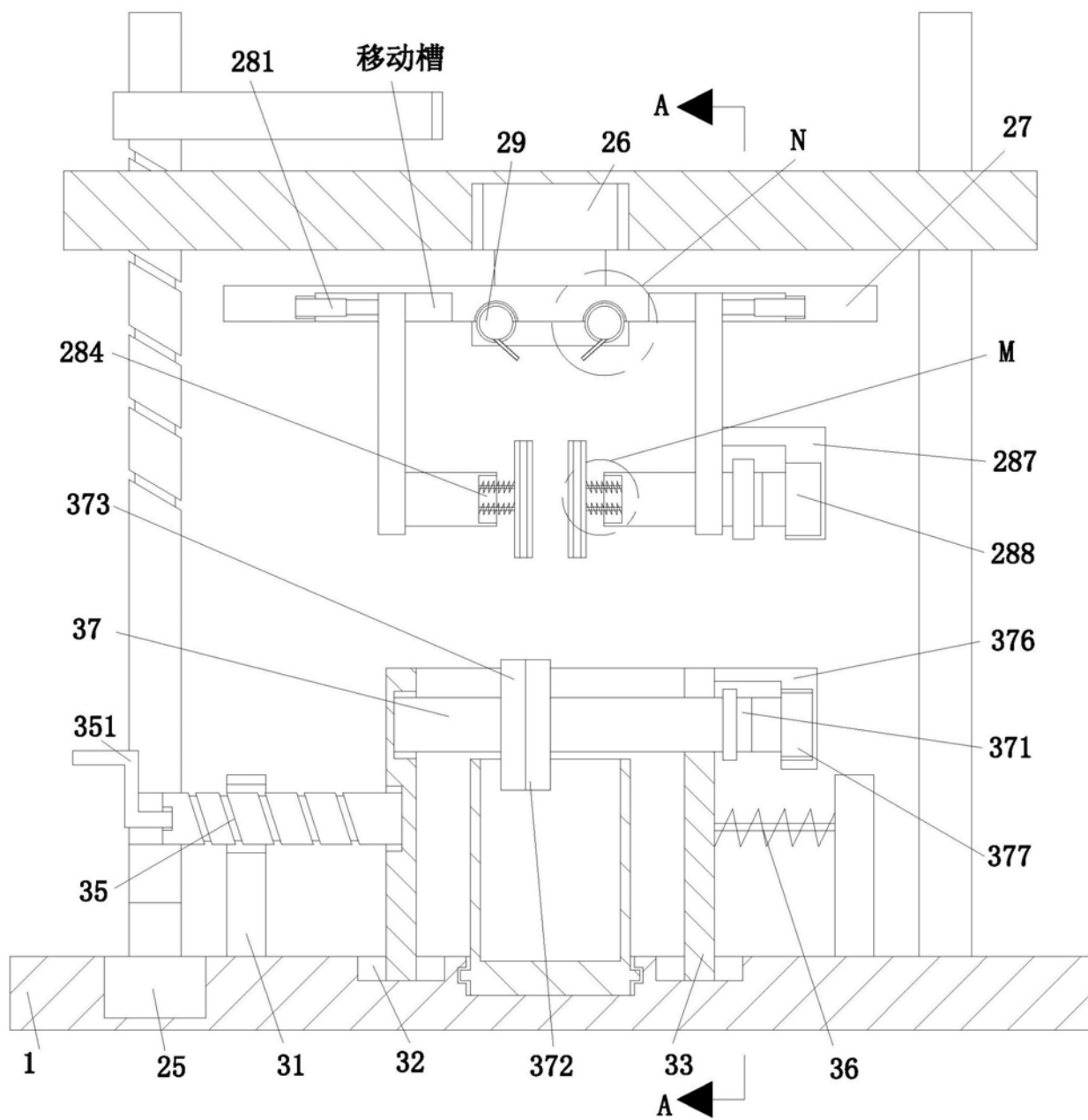


图3

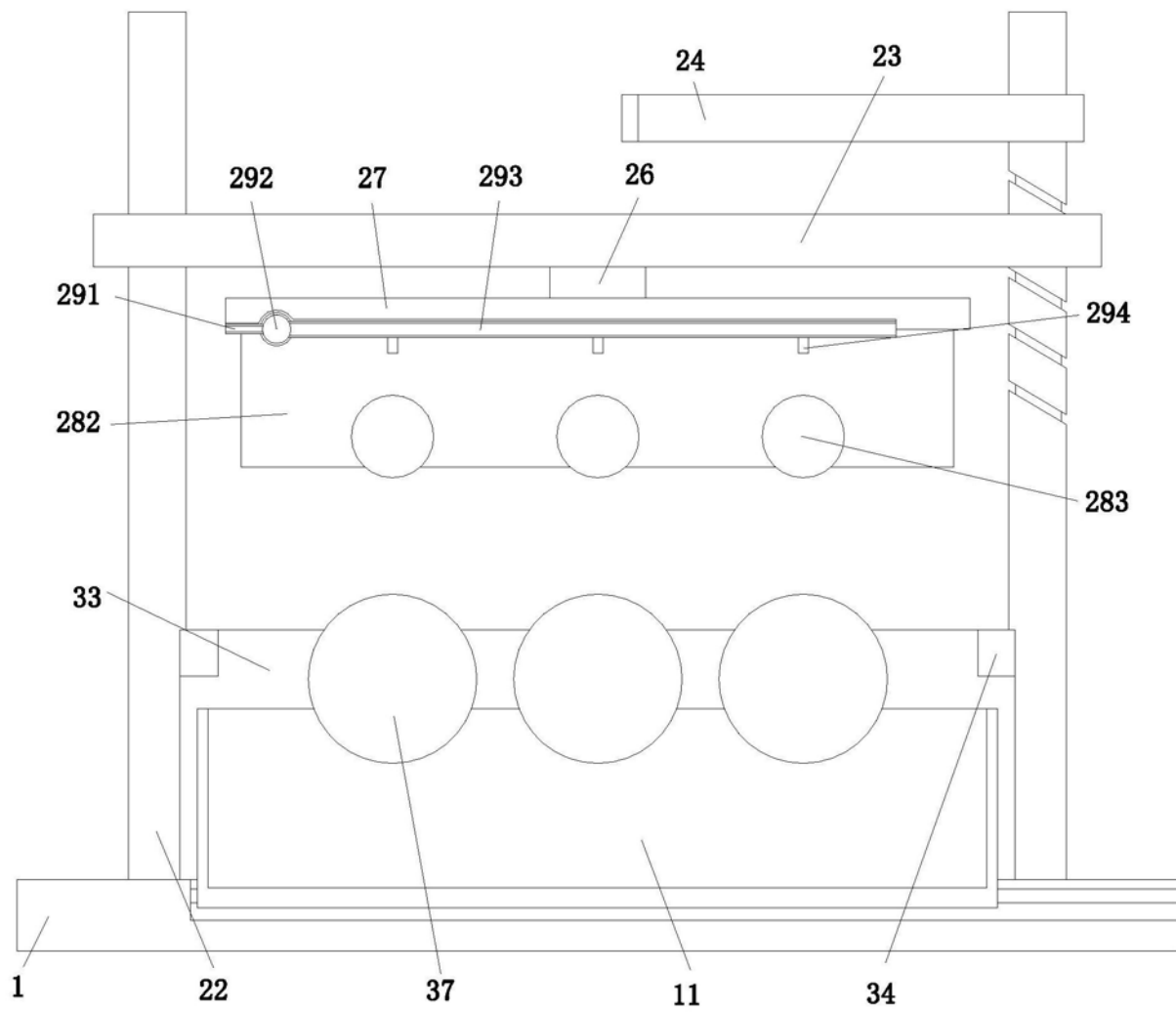


图4

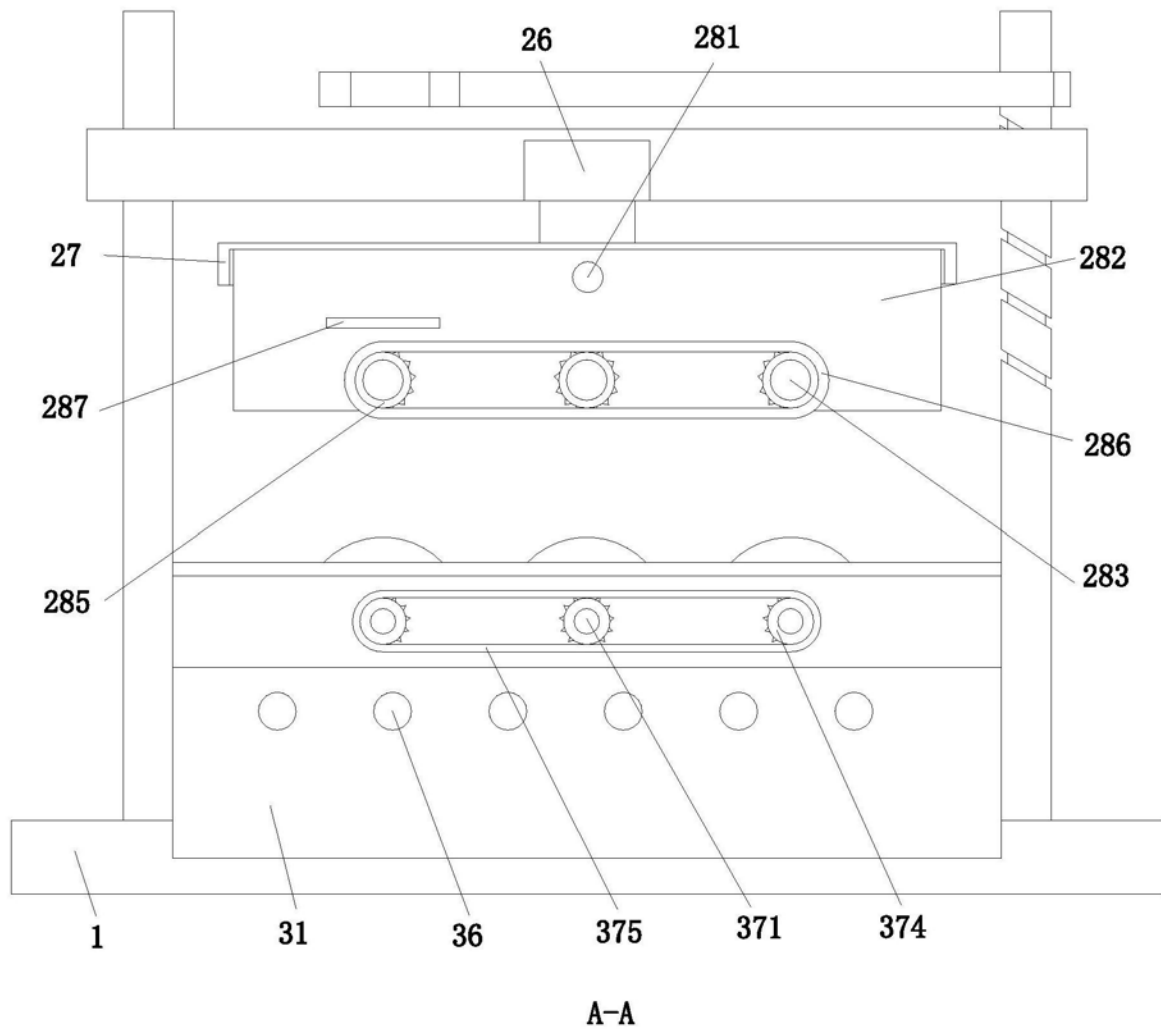


图5

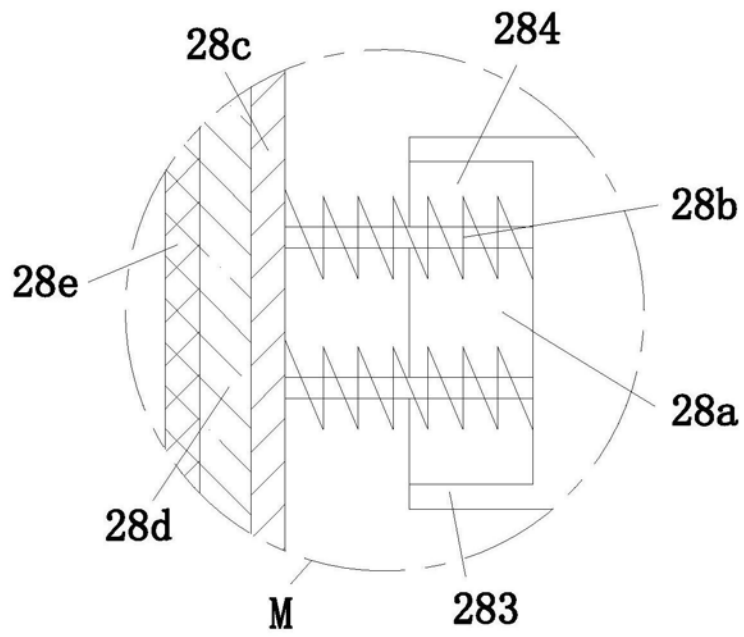


图6

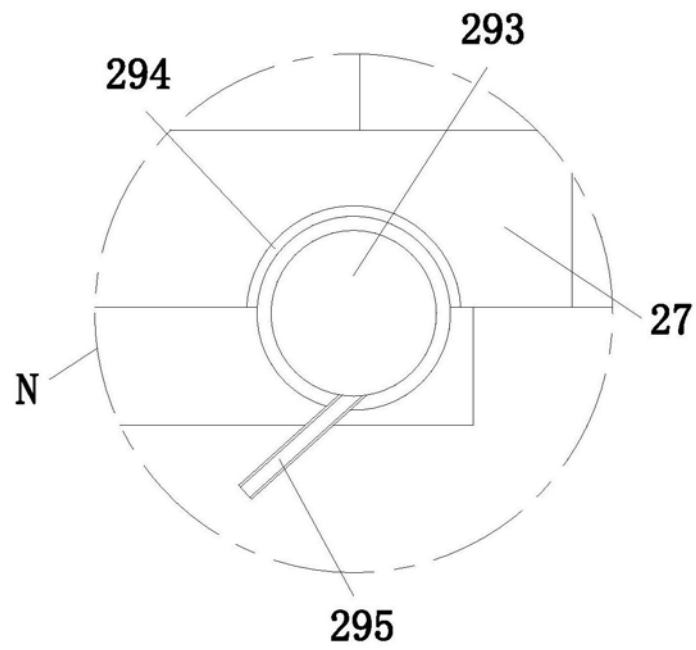


图7

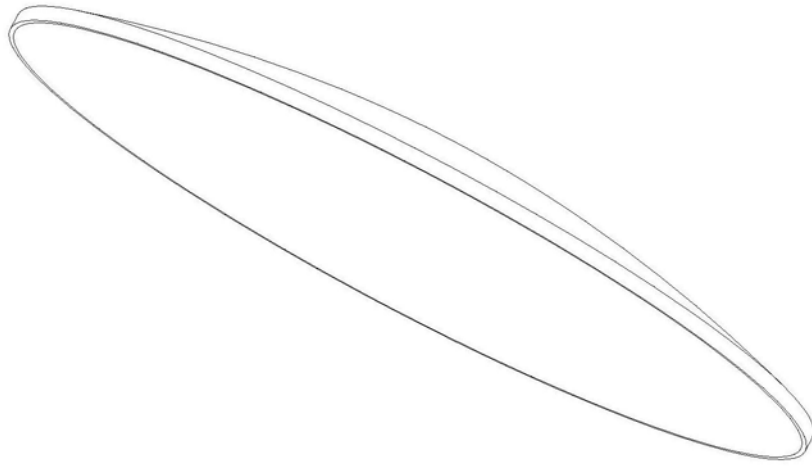


图8

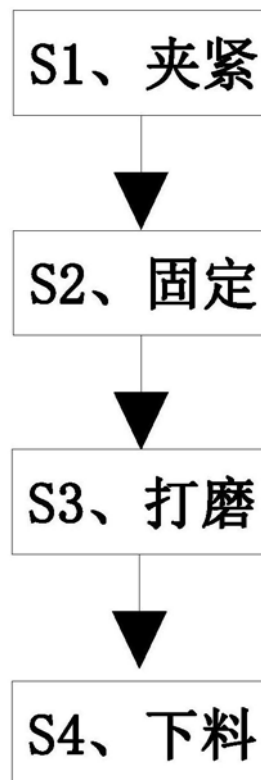


图9