(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 204800485 U
(45)授权公告日 2015.11.25

(21)申请号 201520413198.6

(22)申请日 2015.06.15

(73)专利权人 章小进
地址 225526 江苏省泰州市姜堰市梁徐镇葛联村二组17号

(72)发明人 章小进

(51)Int.Cl.
B24D 5/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

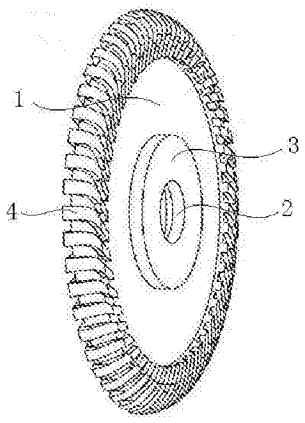
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

平面金属件表面除锈盘

(57)摘要

本实用新型公开了平面金属件表面除锈盘，包括盘体、所述盘体的中央设置定位凸环。在定位凸环的中央开设连接轴孔，所述盘体的边缘设置若干的刀刃，所有刀刃在盘体平面上均以偏离盘体圆心相同角度的形式排列。本实用新型采用的进一步的技术方案为：所述刀刃与盘体圆心的偏移角度为3°～5°。所述定位凸环高出盘体平面至少1.5cm。本实用新型的刀刃均斜向设置，这样就能保证在打磨过程中，产生的金属碎屑能够及时甩出，不会停留在尚在打磨的金属件表面。避免了在金属件表面形成划痕。并且本装置只需配合变速电机即可实现工作，避免了抛光机的高昂成本，并且打磨效率高于人工手动打磨，实现了较好的工作进度。



CN 204800485 U

1. 平面金属件表面除锈盘，包括盘体 (1)、所述盘体 (1) 的中央设置定位凸环 (3)，在定位凸环 (3) 的中央开设连接轴孔 (2)，所述盘体 (1) 的边缘设置若干的刀刃 (4)，其特征在于：所有刀刃 (4) 在盘体 (1) 平面上均以偏离盘体 (1) 圆心相同角度的形式排列。

2. 根据权利要求 1 所述的平面金属件表面除锈盘，其特征在于：所述刀刃 (4) 与盘体 (1) 圆心的偏移角度为 3° ～ 5° 。

3. 根据权利要求 1 所述的平面金属件表面除锈盘，其特征在于：所述定位凸环 (3) 高出盘体 (1) 平面至少 1.5cm。

平面金属件表面除锈盘

技术领域

[0001] 本实用新型涉及金属零件加工的技术领域，尤其是涉及平面金属件表面除锈盘。

背景技术

[0002] 金属工件或者金属原料容易生锈，从而影响金属工件的美观，并且锈蚀的表面也会影响后续的上漆工艺。现在通用的除锈的办法有两种，一种为使用大型抛光机进行抛光，这种处理工艺比较成熟，但是所需的成本比较大，而且抛光机体积较大，搬运不便；另外一种方法为人工打磨去锈，这种处理办法虽然能够处理大多数生锈的问题，但是费时费力，而且对打磨砂纸的消耗也比较巨大。

发明内容

[0003] 发明目的：本实用新型的目的在于针对现有技术的不足，提供平面金属件表面除锈盘，利用除锈盘的刀刃在高速旋转的情况下，靠近生锈的金属件表面，实现物理去锈。

[0004] 技术方案：为了实现上述发明目的，本实用新型所采用的技术方案为：平面金属件表面除锈盘，包括盘体、所述盘体的中央设置定位凸环。在定位凸环的中央开设连接轴孔，所述盘体的边缘设置若干的刀刃，所有刀刃在盘体平面上均以偏离盘体圆心相同角度的形式排列。

[0005] 进一步地，本实用新型采用的进一步的技术方案为：所述刀刃与盘体圆心的偏移角度为 3° ～ 5° 。

[0006] 再进一步地，所述定位凸环高出盘体平面至少 1.5cm。

[0007] 有益效果：本实用新型与现有技术相比，其有益效果是：

[0008] 1、本实用新型的刀刃均斜向设置，这样就能保证在打磨过程中，产生的金属碎屑能够及时甩出，不会停留在尚在打磨的金属件表面。避免了在金属件表面形成划痕；

[0009] 2、本实用新型只需配合变速电机即可实现工作，避免了抛光机的高昂成本，并且打磨效率高于人工手动打磨，实现了较好的工作进度。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型平面金属件表面除锈盘的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图，通过一个最佳实施例，对本实用新型技术方案进行详细说明，但是本实用新型的保护范围不局限于所述实施例。

[0012] 如图 1 所示，平面金属件表面除锈盘，包括盘体 1、所述盘体 1 的中央设置定位凸环 3，在定位凸环 3 的中央开设连接轴孔 2，所述盘体 1 的边缘设置若干的刀刃 4，所有刀刃 4 在盘体 1 平面上均以偏离盘体 1 圆心相同角度的形式排列。

[0013] 所述刀刃 4 与盘体 1 圆心的偏移角度为 3° ～ 5° 。

[0014] 所述定位凸环 3 高出盘体 1 平面至少 1.5cm。

[0015] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式，应当指出：对于本技术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，还可以做出若干改进和润饰，这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

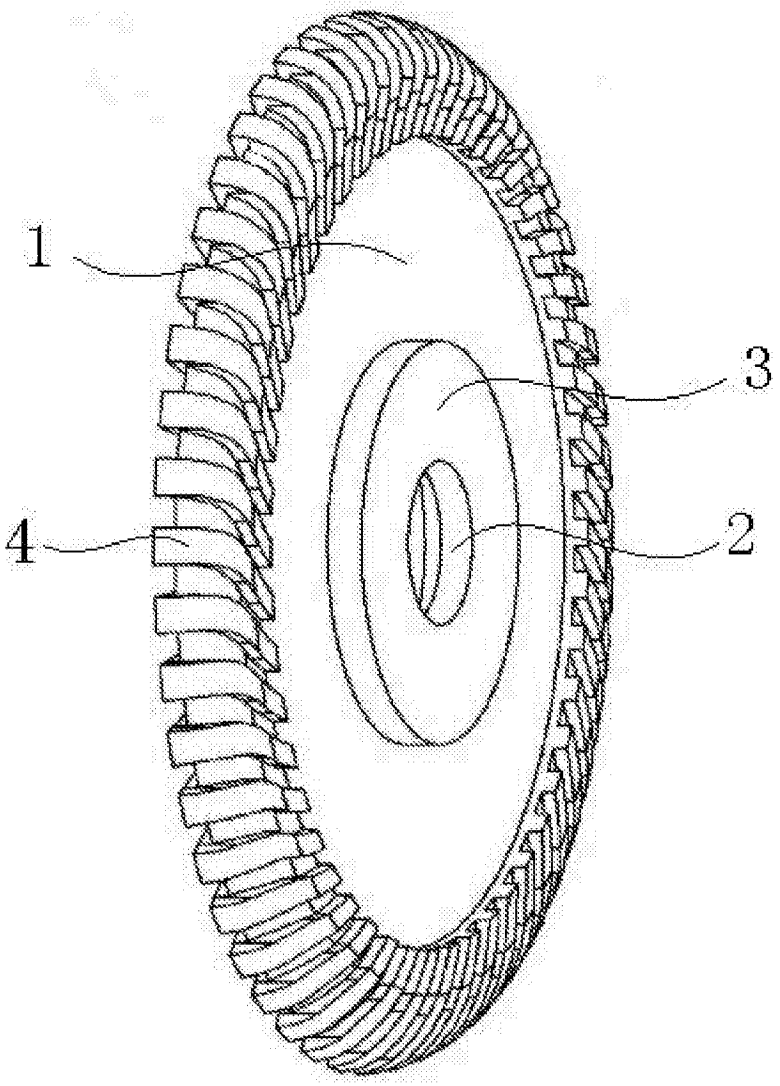


图 1