



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216504129 U

(45) 授权公告日 2022. 05. 13

(21) 申请号 202122940553.3

(22) 申请日 2021.11.29

(73) 专利权人 扬州市汇朗工贸有限公司

地址 211400 江苏省扬州市仪征市月塘镇
捺山工业集中区68号

(72) 发明人 曹文金

(74) 专利代理机构 苏州欣达共创专利代理事务
所(普通合伙) 32405

专利代理师 周升铭

(51) Int. Cl.

B24B 19/24 (2006.01)

B24B 27/00 (2006.01)

B24B 29/02 (2006.01)

B24B 45/00 (2006.01)

B24B 41/06 (2012.01)

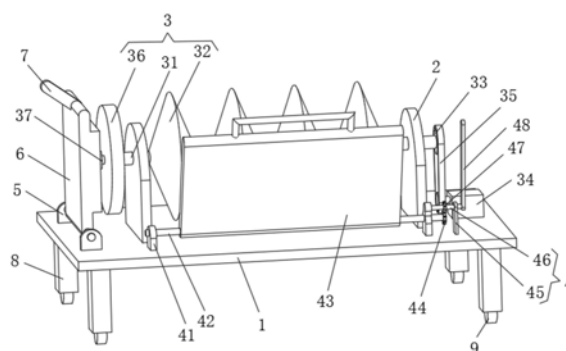
权利要求书1页 说明书4页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种梳子生产加工用批量打磨装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种梳子生产加工用批量打磨装置,包括底板、打磨单元和卡梳打磨单元;底板的上端左右两侧均安装有撑轴立板;打磨单元包含打磨转轴、磨齿尖轮、从动磨轮、打磨电机、传动带、抛光毛轮和锁轮螺栓,打磨转轴的左右两端分别转动连接在两个撑轴立板的上端,磨齿尖轮安装在打磨转轴上,打磨转轴的右端安装有从动磨轮,打磨电机安装在底板的上端右侧,打磨电机的输出轴连接主动磨轮,该梳子生产加工用批量打磨装置,不仅可针对梳子的齿进行很好的打磨,在打磨时通过卡接活动避免手部的接触,减小危险隐患,还可以对其进行很好的抛光处理。



1. 一种梳子生产加工用批量打磨装置,其特征在于:包括底板(1)、打磨单元(3)和卡梳打磨单元(4);

底板(1):的上端左右两侧均安装有撑轴立板(2);

打磨单元(3):包含打磨转轴(31)、磨齿尖轮(32)、从动磨轮(33)、打磨电机(34)、传动带(35)、抛光毛轮(36)和锁轮螺栓(37),所述打磨转轴(31)的左右两端分别转动连接在两个撑轴立板(2)的上端,所述磨齿尖轮(32)安装在打磨转轴(31)上,所述打磨转轴(31)的右端安装有从动磨轮(33),所述打磨电机(34)安装在底板(1)的上端右侧,所述打磨电机(34)的输出轴连接主动磨轮,所述主动磨轮通过传动带(35)与从动磨轮(33)传动连接,所述打磨转轴(31)的左端卡接有抛光毛轮(36),所述锁轮螺栓(37)的右端穿过抛光毛轮(36)的中心与打磨转轴(31)的左端螺纹连接;

卡梳打磨单元(4):安装在底板(1)的上端前侧。

2. 根据权利要求1所述的一种梳子生产加工用批量打磨装置,其特征在于:所述卡梳打磨单元(4)包含卡梳座(41)、卡梳转轴(42)、卡梳板(43)、卡梳从动齿轮(44)、主柱撑板(45)和卡梳主柱(46),所述底板(1)的上端前侧安装有两个卡梳座(41),所述卡梳转轴(42)的左右两端分别与两个卡梳座(41)转动连接,所述卡梳转轴(42)的上端连接卡梳板(43)的下端,所述卡梳转轴(42)的右端安装有卡梳从动齿轮(44),所述主柱撑板(45)安装在底板(1)的上端,所述卡梳主柱(46)的左端转动连接在右侧卡梳座(41)的上端,所述卡梳主柱(46)的右端转动连接在主柱撑板(45)的上端。

3. 根据权利要求2所述的一种梳子生产加工用批量打磨装置,其特征在于:所述卡梳打磨单元(4)还包含卡梳主动齿轮(47)和拨柱杆(48),所述卡梳主柱(46)的中部安装有卡梳主动齿轮(47),所述卡梳主动齿轮(47)与卡梳从动齿轮(44)啮合连接,所述卡梳主柱(46)穿过主柱撑板(45)的右端连接拨柱杆(48)的下端。

4. 根据权利要求1所述的一种梳子生产加工用批量打磨装置,其特征在于:还包括抛光转座(5)和抛光卡板(6),所述底板(1)的上端左侧安装有两个抛光转座(5),所述抛光卡板(6)的下端与两个抛光转座(5)活动连接。

5. 根据权利要求4所述的一种梳子生产加工用批量打磨装置,其特征在于:还包括斜拨条(7),所述抛光卡板(6)的上端安装有斜拨条(7)。

6. 根据权利要求1所述的一种梳子生产加工用批量打磨装置,其特征在于:还包括支撑方柱(8)和滚轮(9),所述底板(1)的下端四角均安装有支撑方柱(8),四个支撑方柱(8)的下端均转动连接有滚轮(9)。

一种梳子生产加工用批量打磨装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及打磨装置技术领域,具体为一种梳子生产加工用批量打磨装置。

背景技术

[0002] 在对木制的梳子加工完成后,需对其进行打磨抛光,拿起来更加顺手,且易于对头发的梳理,传统的手持打磨机进行打磨的方式,使用起来危险性较高。

[0003] 现有技术中公布号为CN111482862A的专利公开的一种批量打磨装置,包括打磨主体和可对轴两端的毛刺进行批量打磨的批量打磨组件,批量打磨组件与打磨主体固定,且至少设有两组,每组批量打磨组件与打磨主体的打磨面对应设置;打磨主体包括机床和主磨轮,主磨轮固定在机床上端;批量打磨组件包括副磨轮、固定组件、下料装置,副磨轮、固定组件均与机床固定,副磨轮设置在主磨轮的对侧或同侧,固定组件可与主磨轮、副磨轮的打磨面相对设置,被加工轴可置于固定组件内,主磨轮打磨被加工轴一端,副磨轮与主磨轮转速相同,打磨被加工轴另一端。

[0004] 其虽可对一些物品进行打磨,但其在打磨时不能很好的针对较为不便的位置进行打磨,且使用起来危险性较高,不能更好的满足对梳子的批量打磨需求。

实用新型内容

[0005] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有的缺陷,提供一种梳子生产加工用批量打磨装置,不仅可针对梳子的齿进行很好的打磨,在打磨时通过卡接活动避免手部的接触,减小危险隐患,还可以对其进行很好的抛光处理,可以有效解决背景技术中的问题。

[0006] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种梳子生产加工用批量打磨装置,包括底板、打磨单元和卡梳打磨单元;

[0007] 底板:的上端左右两侧均安装有撑轴立板;

[0008] 打磨单元:包含打磨转轴、磨齿尖轮、从动磨轮、打磨电机、传动带、抛光毛轮和锁轮螺栓,所述打磨转轴的左右两端分别转动连接在两个撑轴立板的上端,所述磨齿尖轮安装在打磨转轴上,所述打磨转轴的右端安装有从动磨轮,所述打磨电机安装在底板的右端,所述打磨电机的输出轴连接主动磨轮,所述主动磨轮通过传动带与从动磨轮传动连接,所述打磨转轴的左端卡接有抛光毛轮,所述锁轮螺栓的右端穿过抛光毛轮的中心与打磨转轴的左端螺纹连接;通过打磨电机的转动,利用传动带带动从动磨轮转动,可使打磨转轴带动多个磨齿尖轮转动,为梳子的齿进行打磨,利用抛光毛轮可对打磨后的梳子进行抛光,锁轮螺栓可使抛光毛轮的固定更加稳定。

[0009] 卡梳打磨单元:安装在底板的右端前侧。

[0010] 进一步的,所述卡梳打磨单元包含卡梳座、卡梳转轴、卡梳板、卡梳从动齿轮、主柱撑板和卡梳主柱,所述底板的右端前侧安装有两个卡梳座,所述卡梳转轴的左右两端分别与两个卡梳座转动连接,所述卡梳转轴的上端连接卡梳板的下端,所述卡梳转轴的右端安装有卡梳从动齿轮,所述主柱撑板安装在底板的右端,所述卡梳主柱的左端转动连接在右

侧卡梳座的上端,所述卡梳主柱的右端转动连接在主柱撑板的上端。通过卡梳从动齿轮的转动,可使卡梳转轴在两个卡梳座的固定下稳定的带动卡梳板进行活动,进而可使卡梳板后端卡放的梳子靠近磨齿尖轮进行打磨。

[0011] 进一步的,所述卡梳打磨单元还包含卡梳主动齿轮和拨柱杆,所述卡梳主柱的中部安装有卡梳主动齿轮,所述卡梳主动齿轮与卡梳从动齿轮啮合连接,所述卡梳主柱穿过主柱撑板的右端连接拨柱杆的下端。通过拨动拨柱杆的上端,可使卡梳主柱带动卡梳主动齿轮使其带动卡梳从动齿轮转动,为打磨提供很好的辅助,提高安全性。

[0012] 进一步的,还包括抛光转座和抛光卡板,所述底板的上端左侧安装有两个抛光转座,所述抛光卡板的下端与两个抛光转座活动连接。通过抛光卡板在抛光转座的固定下活动,可将卡放打磨好的梳子,靠近抛光毛轮对其进行抛光。

[0013] 进一步的,还包括斜拨条,所述抛光卡板的上端安装有斜拨条。拨动斜拨条可使抛光卡板活动更方便。

[0014] 进一步的,还包括支撑方柱和滚轮,所述底板的下端四角均安装有支撑方柱,四个支撑方柱的下端均转动连接有滚轮。利用四个滚轮的滚动,可很好的对该装置进行位置的移动,使用更加方便。

[0015] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本梳子生产加工用批量打磨装置,具有以下好处:

[0016] 1、该梳子生产加工用批量打磨装置设有打磨单元,通过打磨电机的转动,利用传动带带动从动磨轮转动,可使打磨转轴带动多个磨齿尖轮转动,为梳子的齿进行打磨,利用抛光毛轮可对打磨后的梳子进行抛光,锁轮螺栓可使抛光毛轮的固定更加稳定。

[0017] 2、该梳子生产加工用批量打磨装置设有卡梳打磨单元,通过卡梳从动齿轮的转动,可使卡梳转轴在两个卡梳座的固定下稳定的带动卡梳板进行活动,进而可使卡梳板后端卡放的梳子靠近磨齿尖轮进行打磨。

[0018] 3、该梳子生产加工用批量打磨装置设有的卡梳打磨单元,通过拨动拨柱杆的上端,可使卡梳主柱带动卡梳主动齿轮使其带动卡梳从动齿轮转动,为打磨提供很好的辅助,提高安全性。

附图说明

[0019] 图1为本实用新型结构示意图。

[0020] 图中:1底板、2撑轴立板、3打磨单元、31打磨转轴、32磨齿尖轮、33从动磨轮、34打磨电机、35传动带、36抛光毛轮、37锁轮螺栓、4卡梳打磨单元、41卡梳座、42卡梳转轴、43卡梳板、44卡梳从动齿轮、45主柱撑板、46卡梳主柱、47卡梳主动齿轮、48拨柱杆、5抛光转座、6抛光卡板、7斜拨条、8支撑方柱、9滚轮。

具体实施方式

[0021] 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。基于本实用新型中的实施例,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,都属于本实用新型保护的范围。

[0022] 请参阅图1-1,本实施例提供一种技术方案:一种梳子生产加工用批量打磨装置,包括底板1、打磨单元3和卡梳打磨单元4;

[0023] 底板1:的上端左右两侧均安装有撑轴立板2;

[0024] 打磨单元3:包含打磨转轴31、磨齿尖轮32、从动磨轮33、打磨电机34、传动带35、抛光毛轮36和锁轮螺栓37,打磨转轴31的左右两端分别转动连接在两个撑轴立板2的上端,磨齿尖轮32安装在打磨转轴31上,打磨转轴31的右端安装有从动磨轮33,打磨电机34安装在底板1的上端右侧,打磨电机34的输出轴连接主动磨轮,主动磨轮通过传动带35与从动磨轮33传动连接,打磨转轴31的左端卡接有抛光毛轮36,锁轮螺栓37的右端穿过抛光毛轮36的中心与打磨转轴31的左端螺纹连接;通过打磨电机34的转动,利用传动带35带动从动磨轮33转动,可使打磨转轴31带动多个磨齿尖轮32转动,为梳子的齿进行打磨,利用抛光毛轮36可对打磨后的梳子进行抛光,锁轮螺栓37可使抛光毛轮36的固定更加稳定。

[0025] 卡梳打磨单元4:安装在底板1的上端前侧。

[0026] 卡梳打磨单元4包含卡梳座41、卡梳转轴42、卡梳板43、卡梳从动齿轮44、主柱撑板45和卡梳主柱46,底板1的上端前侧安装有两个卡梳座41,卡梳转轴42的左右两端分别与两个卡梳座41转动连接,卡梳转轴42的上端连接卡梳板43的下端,卡梳转轴42的右端安装有卡梳从动齿轮44,主柱撑板45安装在底板1的上端,卡梳主柱46的左端转动连接在右侧卡梳座41的上端,卡梳主柱46的右端转动连接在主柱撑板45的上端。通过卡梳从动齿轮44的转动,可使卡梳转轴42在两个卡梳座41的固定下稳定的带动卡梳板43进行活动,进而可使卡梳板43后端卡放的梳子靠近磨齿尖轮32进行打磨。

[0027] 卡梳打磨单元4还包含卡梳主动齿轮47和拨柱杆48,卡梳主柱46的中部安装有卡梳主动齿轮47,卡梳主动齿轮47与卡梳从动齿轮44啮合连接,卡梳主柱46穿过主柱撑板45的右端连接拨柱杆48的下端。通过拨动拨柱杆48的上端,可使卡梳主柱46带动卡梳主动齿轮47使其带动卡梳从动齿轮44转动,为打磨提供很好的辅助,提高安全性。

[0028] 还包括抛光转座5和抛光卡板6,底板1的上端左侧安装有两个抛光转座5,抛光卡板6的下端与两个抛光转座5活动连接。通过抛光卡板6在抛光转座5的固定下活动,可将卡放打磨好的梳子,靠近抛光毛轮36对其进行抛光。

[0029] 还包括斜拨条7,抛光卡板6的上端安装有斜拨条7。拨动斜拨条7可使抛光卡板6活动更方便。

[0030] 还包括支撑方柱8和滚轮9,底板1的下端四角均安装有支撑方柱8,四个支撑方柱8的下端均转动连接有滚轮9。利用四个滚轮9的滚动,可很好的对该装置进行位置的移动,使用更加方便。

[0031] 本实用新型提供的一种梳子生产加工用批量打磨装置的工作原理如下:先将待打磨的梳子卡放在卡梳板43的前端,通过拨动拨柱杆48的上端,使梳子靠近磨齿尖轮32,然后通过打磨电机34的转动,使打磨转轴31带动多个磨齿尖轮32转动,为梳子的齿进行打磨,打磨完成弧,取出将其卡放在抛光卡板6的右端,拨动斜拨条7使其靠近抛光毛轮36对其进行抛光,在使用时更加安全。

[0032] 值得注意的是,以上实施例中所公开的打磨电机34采用三相异步电机,打磨电机34的输入端与外部控制开关的输出端电连接,外部控制开关的输入端与外部电源的输出端电连接,外部控制开关控制打磨电机34工作采用现有技术中常用的方法。

[0033] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其它相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

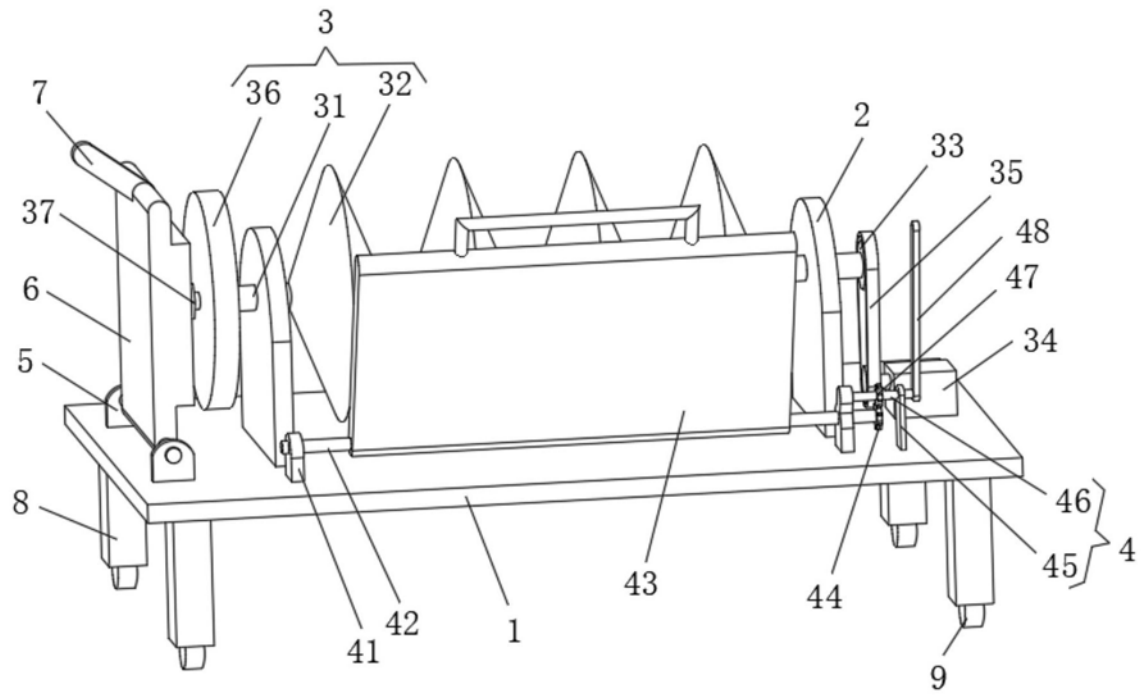


图1