(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109048602 A
(43)申请公布日 2018.12.21

(21)申请号 201811157866.8

(22)申请日 2018.09.30

(71)申请人 苏州创而丰五金科技有限公司
地址 215100 江苏省苏州市高新区嵩山路66号

(72)发明人 徐德明

(74)专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限公司 32224
代理人 董建林

(51)Int.Cl.
B24B 27/00(2006.01)
B24B 41/06(2012.01)
B24B 41/02(2006.01)

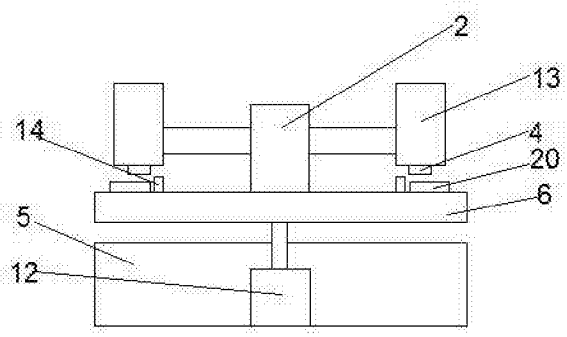
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种五金件的打磨装置

(57)摘要

本发明公开了一种五金件的打磨装置。打磨装置包括支撑座，所述支撑座支撑一驱动件，所述驱动件驱动一打磨头组件，所述打磨头组件包括一底座和位于底座上的至少两个打磨头，每个打磨头分别通过驱动轴与驱动件相连，所述底座外周设置有工作台，所述工作台上设置有可转动的转盘，所述转盘上设置有工件夹具。本发明的打磨装置通过设置至少两个打磨头以及转盘，可夹持一次后，对同一工件进行至少两次打磨，无需更换打磨头，也无需重新夹持，提高了工作效率。



CN 109048602 A

1.一种五金件的打磨装置，包括支撑座，所述支撑座支撑一驱动件，所述驱动件驱动一打磨头组件，其特征是，所述打磨头组件包括至少两个打磨头，每个打磨头分别通过驱动轴与驱动件相连，所述底座外周设置有工作台，所述工作台上设置有可转动的转盘，所述转盘上设置有工件夹具。

2.根据权利要求1所述的一种五金件的打磨装置，其特征是，所述工件夹具包括设置在转盘上的固定座，所述固定座上设置有条槽，所述条槽的一端设置有固定块，所述固定块通过一弹簧连接一移动块，所述移动块可在所述条槽内移动。

3.根据权利要求2所述的一种五金件的打磨装置，其特征是，所述固定块为L型。

4.根据权利要求1所述的一种五金件的打磨装置，其特征是，所述转盘通过一驱动装置驱动其转动。

5.根据权利要求1所述的一种五金件的打磨装置，其特征是，所述打磨头上方设置有倒V型防尘罩。

6.根据权利要求5所述的一种五金件的打磨装置，其特征是，所述防尘罩的两端均设置有吹气件。

一种五金件的打磨装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种五金件的打磨装置，属于五金件加工技术领域。

背景技术

[0002] 五金加工就是将原材料(不锈钢、铜料、铝料、铁料)，用车床、铣床、钻床、抛光等等机械按客户的图纸或样品加工成为各种各样的零件，如：螺丝、马达轴、模型车零件、钓鱼具配件、音箱类产品外壳、移动电源外壳等。

[0003] 五金件在加工的时候会用到打磨机，首先在打磨装置上安装打磨材料，打磨材料与工件接触，而后打磨装置转动从而带动打磨材料转动以完成对工件的打磨。同一个工件在达到所需要的表面粗糙度前，往往需要经过多道打磨工序，但是传统所采用的打磨装置往往一次只可实现其中一道打磨工序，在需要进行下一个打磨工序时往往需要停机以更换不同的打磨组件，导致工作效率低下；且传统的打磨装置一次只可以完成打磨一个工件，进一步降低了生产效率。

发明内容

[0004] 为了克服现有技术的不足，本发明提供了一种五金件的打磨装置。

[0005] 本发明是通过以下技术方案来实现的：

一种五金件的打磨装置，包括支撑座，所述支撑座支撑一驱动件，所述驱动件驱动一打磨头组件，所述打磨头组件包括至少两个打磨头，每个打磨头分别通过驱动轴与驱动件相连，所述底座外周设置有工作台，所述工作台上设置有可转动的转盘，所述转盘上设置有工件夹具。

[0006] 所述的一种五金件的打磨装置，所述工件夹具包括设置在转盘上的固定座，所述固定座上设置有条槽，所述条槽的一端设置有固定块，所述固定块通过一弹簧连接一移动块，所述移动块可在所述条槽内移动。

[0007] 所述的一种五金件的打磨装置，所述固定块为L型。

[0008] 所述的一种五金件的打磨装置，所述转盘通过一驱动装置驱动其转动。

[0009] 所述的一种五金件的打磨装置，所述打磨头上方设置有倒V型防尘罩。

[0010] 所述的一种五金件的打磨装置，所述防尘罩的两端均设置有吹气件。

[0011] 本发明所达到的有益效果：

本发明的打磨装置通过设置至少两个打磨头以及转盘，可夹持一次后，对同一工件进行至少两次打磨，无需更换打磨头，也无需重新夹持，提高了工作效率。

附图说明

[0012] 图1是本发明的结构示意图。

[0013] 图2是支撑座的结构示意图。

[0014] 图3是工件夹具的结构示意图。

[0015] 图中：1、支撑座，2、驱动件，4、打磨头，5、工作台，6、转盘，7、固定座，8、条槽，9、固定块，10、弹簧，11、移动块，12、驱动装置，13、防尘罩，14、吹气件，20、工件夹具。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图对本发明作进一步描述。以下实施例仅用于更加清楚地说明本发明的技术方案，而不能以此来限制本发明的保护范围。

[0017] 如图所示，本发明的一种五金件的打磨装置，包括支撑座1，所述支撑座1支撑一驱动件2，所述驱动件2驱动一打磨头组件，所述打磨头组件包括至少两个打磨头4，每个打磨头分别通过驱动轴(未示出)与驱动件2相连，所述底座3外周设置有工作台5，所述工作台5上设置有可转动的转盘6，所述转盘6上设置有工件夹具20。

[0018] 更进一步地，所述工件夹具20包括设置在转盘6上的固定座7，所述固定座7上设置有条槽8，所述条槽8的一端设置有固定块9，所述固定块9通过一弹簧10连接一移动块11，所述移动块11可在所述条槽8内移动。

[0019] 通过拉扯弹簧10，工件放置在固定块9和移动块11之间，由于移动块11可在条槽8内移动，从而固定块9和移动块11可夹持不同大小的工件。

[0020] 更进一步地，所述固定块9为L型。L型的固定块9能够从两个方向固定工件，固定效果更好。

[0021] 更进一步地，所述转盘6通过一驱动装置12驱动其转动。

[0022] 更进一步地，所述打磨头4上方设置有倒V型防尘罩13。通过倒V型防尘罩13，在加工时，直接扬起的碎屑少，碎屑均被倒V型防尘罩13阻挡从而掉落。

[0023] 更进一步地，所述防尘罩13的两端均设置有吹气件14。通过吹气件14，辅助防尘罩13，防止碎屑飞溅，并且将工作台4上的碎屑吹落，避免影响工件的打磨。

[0024] 本发明的打磨装置在使用时，以底座3上设置两个打磨头4为例，工作台5上可设置四个工件夹具，第一个打磨头4为第一道工序，第二个打磨头4为第二道工序，第一个工件在第一个打磨头4打磨后，转盘6转动，第一个工件进入第二个打磨头4打磨，第二个工件进入第一个打磨头4进行打磨，剩下的两个夹具可在此时进行装夹工件，转盘6再次转动，第一个工件打磨完毕，可取出；第二个工件进入第二个打磨头4进行打磨，第三个工件进入第一个打磨头4打磨，第四个工件等待打磨。

[0025] 以上所述仅是本发明的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本发明技术原理的前提下，还可以做出若干改进和变形，这些改进和变形也应视为本发明的保护范围。

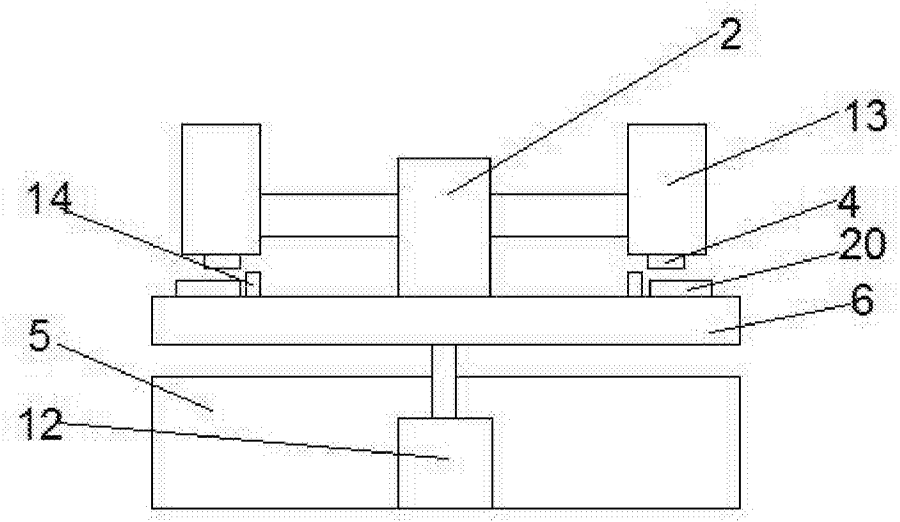


图 1

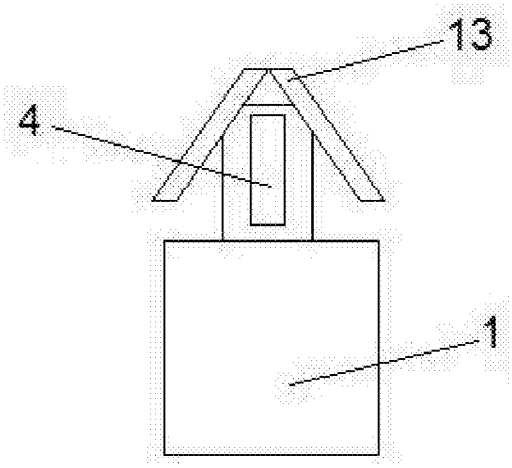


图 2

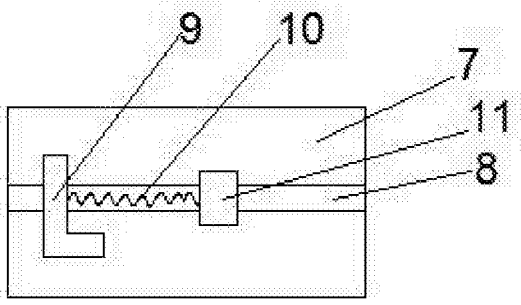


图 3