(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 222711725 U
(45)授权公告日 2025.04.04

(21)申请号 202420200418.6

(22)申请日 2024.01.29

(73)专利权人 天津海松吉汽配科技有限公司
地址 300000 天津市东丽区金桥工业园凯达道2号增1号A区

(72)发明人 高雪松

(51)Int.Cl.
B24B 9/14(2006.01)
B24B 41/06(2012.01)
B24B 47/22(2006.01)

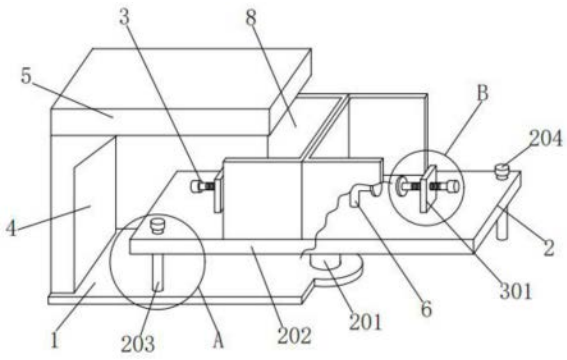
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种新型汽车后视镜加工用打磨装置

(57)摘要

本实用新型涉及汽车后视镜加工用打磨装置,技术领域,尤其是一种新型汽车后视镜加工用打磨装置,包括底板和支架,所述底板的顶部左侧与支架的底部相固接,所述支架的顶部固接有打磨机,所述底板的顶部右侧连接有控制结构,所述控制结构的顶部左右两侧分别连接有固定结构,通过控制结构中握把带动竖杆向下移动,脱离底板顶部的圆口,支撑板配合圆杆转动一百八十度,是另一固定的后视镜置于打磨机的下方,然后松开该侧的握把,竖杆失去拉力通过支撑板向下移动与底板顶部对应的圆口插接完成位置固定,接着打磨机进行工作,同时对转动到另一侧加工结束的后视镜进行更换即可,提高了汽车后视镜加工用打磨装置的工作效率,降低了工作成本。



CN 222711725 U

1.一种新型汽车后视镜加工用打磨装置,包括底板(1)和支架(4),其特征在于:所述底板(1)的顶部左侧与支架(4)的底部相固接,所述支架(4)的顶部固接有打磨机(5),所述底板(1)的顶部右侧连接有控制结构(2),所述控制结构(2)的顶部左右两侧分别连接有固定结构(3),所述控制结构(2)的顶部连接有挡板(8),所述固定结构(3)包括立板(301)和螺杆(302),所述立板(301)的底部与支撑板(202)的顶部相固接,所述立板(301)的内壁与螺杆(302)的外壁螺纹连接,所述螺杆(302)的内侧固接有第一夹板(303),所述螺杆(302)的外侧固接有把手(304)。

2.根据权利要求1所述的一种新型汽车后视镜加工用打磨装置,其特征在于:所述控制结构(2)包括圆杆(201)和支撑板(202),所述圆杆(201)的外壁底部与底板(1)的顶部右侧转动相连,所述圆杆(201)的顶部与支撑板(202)的底部相固接,所述支撑板(202)的顶部对角分别插接有竖杆(203),所述竖杆(203)的顶部固接有握把(204)。

3.根据权利要求2所述的一种新型汽车后视镜加工用打磨装置,其特征在于:所述竖杆(203)的外壁底部与底板(1)的顶部圆口相插接。

4.根据权利要求2所述的一种新型汽车后视镜加工用打磨装置,其特征在于:所述支撑板(202)的顶部与挡板(8)的底部相固接。

5.根据权利要求2所述的一种新型汽车后视镜加工用打磨装置,其特征在于:所述支撑板(202)的顶部左右两侧分别固接有弯杆(6),所述弯杆(6)的外侧固接有第二夹板(7)。

一种新型汽车后视镜加工用打磨装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及新型汽车后视镜加工用打磨装置技术领域,具体为一种新型汽车后视镜加工用打磨装置。

背景技术

[0002] 汽车后视镜加工用打磨装置就是对固定好的汽车后视镜进行磨削和抛光去除表面的毛刺。

[0003] 例如授权公告号为“CN217619642U”的一种电动汽车后视镜加工用磨边装置,本实用新型中,设置有输送泵、电动推杆、第一连接板、第二连接板、收集箱、第一吸尘头以及第二吸尘头,通过控制电动推杆就方便带动第一吸尘头进行升降操作,再通过输送泵就方便将车镜胚打磨产生的碎屑输送至收集箱内,不需要通过人工手动对碎屑进行收集,且还能够避免碎屑飞扬至车镜胚上影响车镜的加工,但是在汽车后视镜加工用打磨装置使用中为单个的固定点,更换下个汽车后视镜时需要较长的时间进行拆装更换,增加了汽车后视镜加工用打磨装置的工作时间,降低了汽车后视镜加工用打磨装置的工作效率,提高了工作成本。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了降低了汽车后视镜加工用打磨装置的工作效率,提高了工作成本的问题,而提出的一种新型汽车后视镜加工用打磨装置。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:

[0006] 设计一种新型汽车后视镜加工用打磨装置,包括底板和支架,所述底板的顶部左侧与支架的底部相固接,所述支架的顶部固接有打磨机,所述底板的顶部右侧连接有控制结构,所述控制结构的顶部左右两侧分别连接有固定结构,所述控制结构的顶部连接有挡板。

[0007] 优选的,所述控制结构包括圆杆和支撑板,所述圆杆的外壁底部与底板的顶部右侧转动相连,所述圆杆的顶部与支撑板的底部相固接,所述支撑板的顶部对角分别插接有竖杆,所述竖杆的顶部固接有握把。

[0008] 优选的,所述竖杆的外壁底部与底板的顶部圆口相插接。

[0009] 优选的,所述支撑板的顶部与挡板的底部相固接。

[0010] 优选的,所述支撑板的顶部左右两侧分别固接有弯杆,所述弯杆的外侧固接有第二夹板。

[0011] 优选的,所述固定结构包括立板和螺杆,所述立板的底部与支撑板的顶部相固接,所述立板的内壁与螺杆的外壁螺纹连接,所述螺杆的内侧固接有第一夹板,所述螺杆的外侧固接有把手。

[0012] 本实用新型提出的一种新型汽车后视镜加工用打磨装置,有益效果是:通过控制结构中握把带动竖杆向下移动,脱离底板顶部的圆口,支撑板配合圆杆转动一百八十度,是

另一固定的后视镜置于打磨机的下方,然后松开该侧的握把,竖杆失去拉力通过支撑板向下移动与底板顶部对应的圆口插接完成位置固定,接着打磨机进行工作,同时对转动到另一侧加工结束的后视镜进行更换即可,提高了汽车后视镜加工用打磨装置的工作效率,降低了工作成本。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型结构示意图;

[0014] 图2为图1中A的结构示意图;

[0015] 图3为图1中B的结构示意图;

[0016] 图4为图1中弯杆和第二夹板的连接关系结构示意图。

[0017] 图中:1、底板,2、控制结构,201、圆杆,202、支撑板,203、竖杆,204、握把,3、固定结构,301、立板,302、螺杆,303、第一夹板,304、把手,4、支架,5、打磨机,6、弯杆,7、第二夹板,8、挡板。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明:

[0019] 请参阅图1-4:本实施例中,一种新型汽车后视镜加工用打磨装置,包括底板1和支架4,底板1的顶部左侧与支架4的底部相固接,支架4的顶部固接有打磨机5,打磨机5如何操作使用已是现有技术,不做过多阐述型号根据使用需求进行选取,底板1的顶部右侧连接有控制结构2,控制结构2的顶部左右两侧分别连接有固定结构3,控制结构2的顶部连接有挡板8。

[0020] 控制结构2包括圆杆201和支撑板202,圆杆201的外壁底部与底板1的顶部右侧转动相连,圆杆201受力通过底板1顶部右侧的轴承进行转动,圆杆201的顶部与支撑板202的底部相固接,支撑板202的顶部对角分别插接有竖杆203,竖杆203的顶部固接有握把204,握把204便于带动竖杆203上下移动,竖杆203的外壁底部与底板1的顶部圆口相插接;

[0021] 通过控制结构2中握把204带动竖杆203向下移动,脱离底板1顶部的圆口,支撑板202配合圆杆201转动一百八十度,是另一固定的后视镜置于打磨机5的下方,然后松开该侧的握把204,竖杆203失去拉力通过支撑板202向下移动与底板1顶部对应的圆口插接完成位置固定,接着打磨机5进行工作,同时对转动到另一侧加工结束的后视镜进行更换即可,提高了汽车后视镜加工用打磨装置的工作效率,降低了工作成本。

[0022] 支撑板202的顶部与挡板8的底部相固接,支撑板202的顶部左右两侧分别固接有弯杆6,弯杆6的外侧固接有第二夹板7,弯杆6对第二夹板7起到支撑作用,固定结构3包括立板301和螺杆302,立板301的底部与支撑板202的顶部相固接,立板301的内壁与螺杆302的外壁螺纹连接,螺杆302受力通过立板301内壁左右转动,螺杆302的内侧固接有第一夹板303,螺杆302的外侧固接有把手304,把手304便于带动螺杆302转动。

[0023] 工作原理:

[0024] 在使用该装置时,先将后视镜与第二夹板7贴合,接着配合把手304带动螺杆302通过立板301向内侧转动,进而使第一夹板303向内侧移动,移动的第一夹板303配合第二夹板7将后视镜抵紧,完成固定,接着打磨机5工作输出端将磨盘向下移动与固定的后视镜接触

进行打磨加工,结束后握把204带动竖杆203向下移动,脱离底板1顶部的圆口,支撑板202配合圆杆201转动一百八十度,是另一固定的后视镜置于打磨机5的下方,然后松开该侧的握把204,竖杆203失去拉力通过支撑板202向下移动与底板1顶部对应的圆口插接完成位置固定,接着打磨机5进行工作,同时对转动到另一侧加工结束的后视镜进行更换即可,挡板8可以防止废屑崩飞,避免对操作人员造成影响。

[0025] 虽然本实用新型已通过参考优选的实施例进行了图示和描述,但是,本专业普通技术人员应当了解,在权利要求书的范围内,可作形式和细节上的各种各样变化。

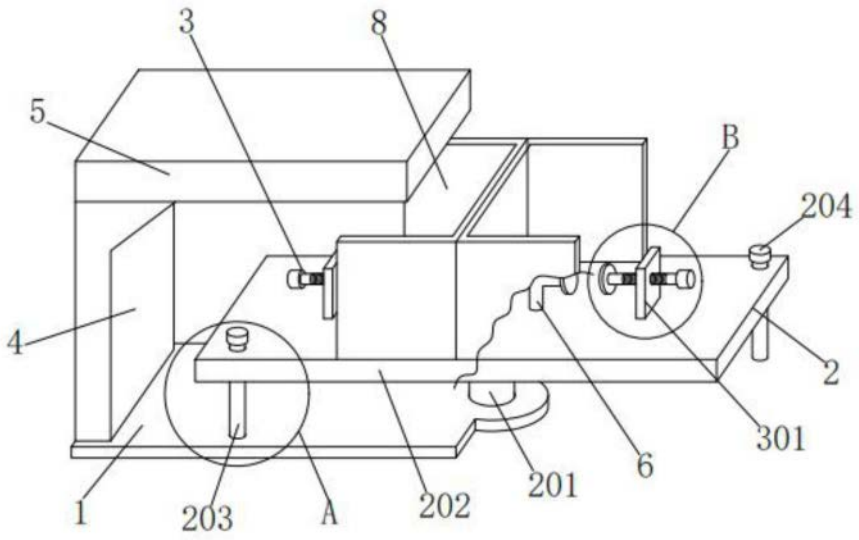

3
8
5
B
204
4
2
301
6
201
1
203
A
202

图1

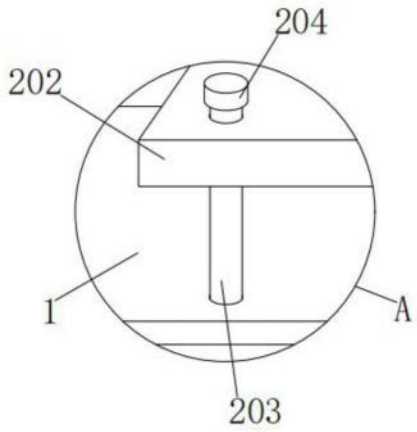

204
202
1
A
203

图2

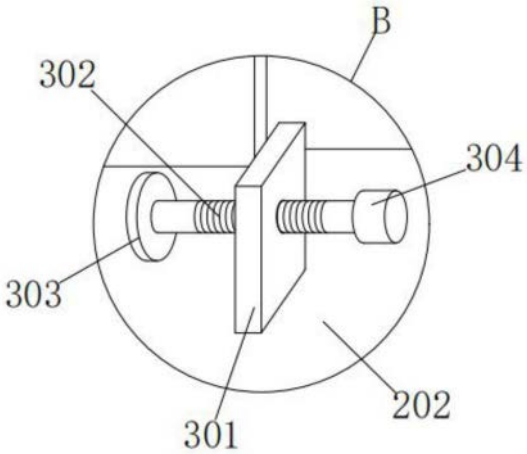

B
302
304
303
202
301

图3

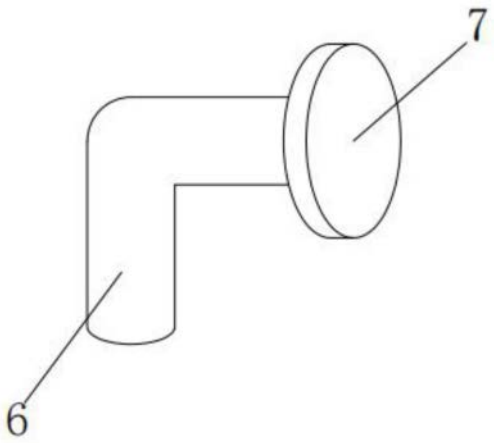


图4