



## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112775762 A

(43) 申请公布日 2021.05.11

(21) 申请号 202110067390.4

(22) 申请日 2021.01.19

(71) 申请人 刘桂金

地址 211100 江苏省南京市江宁区湖熟街  
道和进社区友谊路2523号2栋2128室

(72) 发明人 刘桂金

(51) Int. Cl.

B24B 9/14 (2006.01)

B24B 41/02 (2006.01)

B24B 41/00 (2006.01)

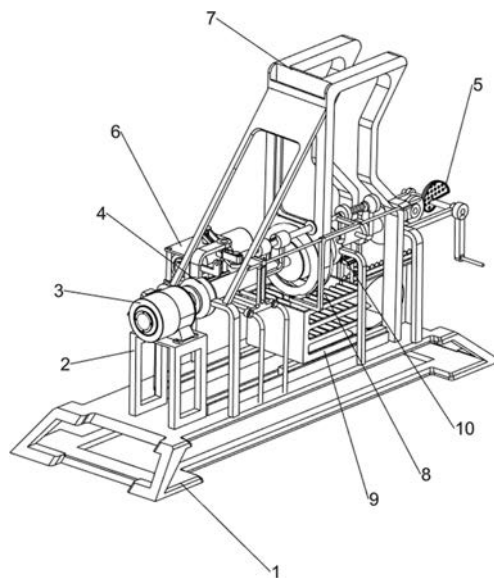
权利要求书2页 说明书6页 附图9页

### (54) 发明名称

一种工业生产用镜片边缘打磨设备

### (57) 摘要

本发明涉及一种镜片边缘打磨设备,尤其涉及一种工业生产用镜片边缘打磨设备。本发明提供一种效率较高且产品合格率较高的工业生产用镜片边缘打磨设备。一种工业生产用镜片边缘打磨设备,包括有底座和支撑台,底座上设有支撑台;电机,支撑台上安装有电机;旋转机构,底座上设有旋转机构,旋转机构与电机的输出轴连接;卡紧机构,底座上设有卡紧机构,卡紧机构与旋转机构配合;打磨机构,底座上设有打磨机构。通过旋转机构、卡紧机构和打磨机构的设计,实现了自动对镜片进行打磨,不需要人们手动旋转镜片对其进行打磨,通过下料机构和卡料机构的设计,实现了可以对多个镜片进行打磨。



1. 一种工业生产用镜片边缘打磨设备,其特征在于,包括有:  
底座(1)和支撑台(2),底座(1)上设有支撑台(2);  
电机(3),支撑台(2)上安装有电机(3);  
旋转机构(4),底座(1)上设有旋转机构(4),旋转机构(4)与电机(3)的输出轴连接;  
卡紧机构(5),底座(1)上设有卡紧机构(5),卡紧机构(5)与旋转机构(4)配合;  
打磨机构(6),底座(1)上设有打磨机构(6)。
2. 根据权利要求1所述的一种工业生产用镜片边缘打磨设备,其特征在于,旋转机构(4)包括有:  
第一支架(41),底座(1)上侧前部设有第一支架(41);  
第一开关(42),第一支架(41)上设有第一开关(42);  
第一转轴(43),第一支架(41)上转动式连接有第一转轴(43);  
第一挤压杆(45),第一转轴(43)内滑动式设有第一挤压杆(45);  
第一压缩弹簧(44),电机(3)的输出轴上连接有第一压缩弹簧(44),第一挤压杆(45)与第一压缩弹簧(44)配合。
3. 根据权利要求2所述的一种工业生产用镜片边缘打磨设备,其特征在于,夹紧机构包括有:  
第二支架(51),底座(1)上设有第二支架(51);  
第二转轴(52),第二支架(51)上转动式设有第二转轴(52);  
凸轮(53),第二转轴(52)中部设有凸轮(53);  
第三支架(57),底座(1)上侧后部设有第三支架(57);  
第三转轴(54),第二支架(51)内和第三支架(57)内活动式连接有第三转轴(54);  
滚轮(55),第三转轴(54)上设有滚轮(55),滚轮(55)与凸轮(53)配合;  
第二挤压杆(56),第三转轴(54)上设有第二挤压杆(56),第二挤压杆(56)与第三支架(57)滑动式连接;  
第四支架(58),第二转轴(52)中部设有第四支架(58);  
第一推杆(59),第三支架(57)内滑动式设有第一推杆(59),第一推杆(59)与第四支架(58)配合;  
第二压缩弹簧(510),第一推杆(59)与第三支架(57)之间连接有第二压缩弹簧(510);  
推块(511),第三转轴(54)中部设有推块(511)。
4. 根据权利要求3所述的一种工业生产用镜片边缘打磨设备,其特征在于,打磨机构(6)包括有:  
固定杆(61),底座(1)上设有两个固定杆(61);  
第五支架(62),固定杆(61)之间设有第五支架(62);  
滑动架(63),固定杆(61)之间滑动式设有滑动架(63);  
马达(64),滑动架(63)内安装有马达(64);  
第三压缩弹簧(65),固定杆(61)上均绕有第三压缩弹簧(65),第三压缩弹簧(65)与滑动架(63)连接;  
第二推杆(66),第五支架(62)上滑动式连接有第二推杆(66);  
第二开关(67),第五支架(62)上设有第二开关(67),第二开关(67)与第二推杆(66)配

合；

固定轴(68)，第一支架(41)上设有固定轴(68)；

旋转块(69)，固定轴(68)上转动式连接有旋转块(69)，旋转块(69)与滑动架(63)滑动式连接，旋转块(69)与第二推杆(66)配合。

5. 根据权利要求4所述的一种工业生产用镜片边缘打磨设备，其特征在于，还包括有下料机构(7)，下料机构(7)包括有：

下料框(71)，第一支架(41)上与底座(1)上设有下料框(71)；

海绵圈(72)，下料框(71)内设有海绵圈(72)。

6. 根据权利要求5所述的一种工业生产用镜片边缘打磨设备，其特征在于，还包括有卡料机构(8)，卡料机构(8)包括有：

第二滑杆(81)，下料框(71)上设有第二滑杆(81)；

卡料块(82)，第一推杆(59)中部设有卡料块(82)，卡料块(82)与第二滑杆(81)滑动式连接。

7. 根据权利要求6所述的一种工业生产用镜片边缘打磨设备，其特征在于，还包括有存储机构(9)，存储机构(9)包括有：

存储框(91)，底座(1)上滑动式设有存储框(91)；

固定框(92)，底座(1)上设有固定框(92)；

齿条(93)，固定框(92)上滑动式设有齿条(93)，齿条(93)与存储框(91)连接；

海绵垫(94)，存储框(91)内设有海绵垫(94)。

8. 根据权利要求7所述的一种工业生产用镜片边缘打磨设备，其特征在于，还包括有推动机构(10)，推动机构(10)包括有：

弹簧杆(101)，固定框(92)上设有弹簧杆(101)；

第四压缩弹簧(102)，弹簧杆(101)与固定框(92)之间对称连接有第四压缩弹簧(102)；

推动块(103)，弹簧杆(101)上滑动式设有推动块(103)，推动块(103)与齿条(93)配合；

第五压缩弹簧(104)，推动块(103)上绕有第五压缩弹簧(104)，第五压缩弹簧(104)与弹簧杆(101)内连接。

## 一种工业生产用镜片边缘打磨设备

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种镜片边缘打磨设备,尤其涉及一种工业生产用镜片边缘打磨设备。

### 背景技术

[0002] 镜片通常采用玻璃等光学材料制作,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。

[0003] 老式的镜片打磨设备,需要人们手动将镜片放入至打磨器中,在启动打磨装置,从而对镜片进行打磨,打磨过程较慢,并且每次打磨只能打磨一个镜片,工作效率不高,打磨好后的镜片需要人们手动从打磨装置中取出,比较麻烦,且容易造成磨损,从而降低了产品的合格率。

[0004] 现有技术中,申请专利号为CN108857705A的专利公开了一种镜片打磨机,包括箱体、吸尘机构、固定机构和打磨机构,其中,所述镜片固定机构包括固定杆和与所述固定杆相对的活动杆,所述活动杆和固定杆两者相对的一端分别设置有镜片固定组件;所述吸尘机构包括设置在镜片固定组件上方的且可上、下移动的吸尘罩,以及通过除尘管与吸尘罩顶部相连的吸尘箱;所述打磨机构包括升降底座、设置在升降底座上的动力组件和打磨组件,所述打磨组件包括伸缩杆和套在伸缩杆上的若干个打磨轮,所述伸缩杆的后端通过传动组件连接在动力组件的动力输出端,但是需要人们手动一个个对镜片进行下料。

[0005] 针对上述问题,我们设计出一种自动对镜片进行下料并且工作效率较高,镜片的合格率较高的工业生产用镜片边缘打磨设备。

### 发明内容

[0006] 为了克服老式镜片打磨机效率较低且合格率不高的缺点,技术问题为:提供一种效率较高且产品合格率较高的工业生产用镜片边缘打磨设备。

[0007] 技术方案是:一种工业生产用镜片边缘打磨设备,包括有:

底座和支撑台,底座上设有支撑台;

电机,支撑台上安装有电机;

旋转机构,底座上设有旋转机构,旋转机构与电机的输出轴连接;

卡紧机构,底座上设有卡紧机构,卡紧机构与旋转机构配合;

打磨机构,底座上设有打磨机构。

[0008] 进一步,旋转机构包括有:

第一支架,底座上侧前部设有第一支架;

第一开关,第一支架上设有第一开关;

第一转轴,第一支架上转动式连接有第一转轴;

第一挤压杆,第一转轴内滑动式设有第一挤压杆;

第一压缩弹簧,电机的输出轴上连接有第一压缩弹簧,第一挤压杆与第一压缩弹

簧配合。

[0009] 进一步, 夹紧机构包括有:

第二支架, 底座上设有第二支架;

第二转轴, 第二支架上转动式设有第二转轴;

凸轮, 第二转轴中部设有凸轮;

第三支架, 底座上侧后部设有第三支架;

第三转轴, 第二支架内和第三支架内活动式连接有第三转轴;

滚轮, 第三转轴上设有滚轮, 滚轮与凸轮配合;

第二挤压杆, 第三转轴上设有第二挤压杆, 第二挤压杆与第三支架滑动式连接;

第四支架, 第二转轴中部设有第四支架;

第一推杆, 第三支架内滑动式设有第一推杆, 第一推杆与第四支架配合;

第二压缩弹簧, 第一推杆与第三支架之间连接有第二压缩弹簧;

推块, 第三转轴中部设有推块。

[0010] 进一步, 打磨机构包括有:

固定杆, 底座上设有两个固定杆;

第五支架, 固定杆之间设有第五支架;

滑动架, 固定杆之间滑动式设有滑动架;

马达, 滑动架内安装有马达;

第三压缩弹簧, 固定杆上均绕有第三压缩弹簧, 第三压缩弹簧与滑动架连接;

第二推杆, 第五支架上滑动式连接有第二推杆;

第二开关, 第五支架上设有第二开关, 第二开关与第二推杆配合;

固定轴, 第一支架上设有固定轴;

旋转块, 固定轴上转动式连接有旋转块, 旋转块与滑动架滑动式连接, 旋转块与第二推杆配合。

[0011] 进一步, 还包括有下料机构, 下料机构包括有:

下料框, 第一支架上与底座上设有下料框;

海绵圈, 下料框内设有海绵圈。

[0012] 进一步, 还包括有卡料机构, 卡料机构包括有:

第二滑杆, 下料框上设有第二滑杆;

卡料块, 第一推杆中部设有卡料块, 卡料块与第二滑杆滑动式连接。

[0013] 进一步, 还包括有存储机构, 存储机构包括有:

存储框, 底座上滑动式设有存储框;

固定框, 底座上设有固定框;

齿条, 固定框上滑动式设有齿条, 齿条与存储框连接;

海绵垫, 存储框内设有海绵垫。

[0014] 进一步, 还包括有:

弹簧杆, 固定框上设有两个弹簧杆;

第四压缩弹簧, 弹簧杆上均绕有第四压缩弹簧;

推动块, 弹簧杆上滑动式设有推动块, 推动块与齿条配合;

第五压缩弹簧,推动块上绕有第五压缩弹簧,第五压缩弹簧与弹簧杆内连接。

[0015] 本发明的有益效果是:

1、通过旋转机构、卡紧机构和打磨机构的设计,实现了自动对镜片进行打磨,不需要人们手动旋转镜片对其进行打磨,使人们在打磨镜片时更加的方便安全。

[0016] 2、通过下料机构和卡料机构的设计,实现了可以对多个镜片进行打磨,不需要人们手动一个一个去打磨,提高了人们打磨镜片的效率。

[0017] 3、通过存储机构和推动机构的设计,实现了对打磨好的镜片进行存储,防止镜片在打磨好后摔在地上从而造成磨损,提高了产品的合格率。

## 附图说明

[0018] 图1为本发明的立体结构示意图。

[0019] 图2为本发明部分旋转机构的立体结构示意图。

[0020] 图3为本发明部分旋转机构的立体结构示意图。

[0021] 图4为本发明卡紧机构和底座的立体结构示意图。

[0022] 图5为本发明打磨机构的立体结构示意图。

[0023] 图6为本发明下料机构和第一支架的立体结构示意图。

[0024] 图7为本发明下料架机构和卡料机构的立体结构示意图。

[0025] 图8为本发明存储机构和底座的立体结构示意图。

[0026] 图9为本发明推动机构和部分存储机构的立体结构示意图。

[0027] 图中零部件名称及序号:1:底座,2:支撑台,3:电机,4:旋转机构,41:第一支架,42:第一开关,43:第一转轴,44:第一压缩弹簧,45:第一挤压杆,5:卡紧机构,51:第二支架,52:第二转轴,53:凸轮,54:第三转轴,55:滚轮,56:第二挤压杆,57:第三支架,58:第四支架,59:第一推杆,510:第二压缩弹簧,511:推块,6:打磨机构,61:固定杆,62:第五支架,63:滑动架,64:马达,65:第三压缩弹簧,66:第二推杆,67:第二开关,68:固定轴,69:旋转块,7:下料机构,71:下料框,72:海绵圈,8:卡料机构,81:第二滑杆,82:卡料块,9:存储机构,91:存储框,92:固定框,93:齿条,94:海绵垫,10:推动机构,101:弹簧杆,102:第四压缩弹簧,103:推动块,104:第五压缩弹簧。

## 具体实施方式

[0028] 以下参照附图对本发明的实施方式进行说明。

[0029] 实施例1

一种工业生产用镜片边缘打磨设备,如图1所示,包括有底座1、支撑台2、电机3、旋转机构4、卡紧机构5和打磨机构6,底座1上侧设有支撑台2,支撑台2上侧安装有电机3,底座1上侧设有旋转机构4,旋转机构4与电机3的输出轴连接,底座1后部设有卡紧机构5,卡紧机构5与旋转机构4配合,底座1上中部左侧设有打磨机构6。

[0030] 当人们准备对眼镜片打磨时,先将眼镜片放入旋转机构4与卡紧机构5之间,此时手动推动卡紧机构5,卡紧机构5将卡住镜片,并将镜片推送至打磨机构6中,此时启动打磨机构6,打磨机构6将对镜片进行打磨,当镜片打磨好后,关闭打磨机构6,手动将卡紧机构5向后拉动至初始位置,此时人们将打磨好的镜片取出收集好即可,若需再次对镜片进行打

磨,重复上述操作即可。

#### [0031] 实施例2

在实施例1的基础之上,如图2、图3、图4和图5所示,旋转机构4包括有第一支架41、第一开关42、第一转轴43、第一压缩弹簧44和第一挤压杆45,底座1上侧前部设有第一支架41,第一支架41中部上侧设有第一开关42,第一支架41中部内侧转动式连接有第一转轴43,第一转轴43内侧滑动式设有第一挤压杆45,电机3的输出轴上连接有第一压缩弹簧44,第一挤压杆45与第一压缩弹簧44配合。

[0032] 当人们准备对眼镜片打磨时,先将眼镜片放入第一挤压杆45与卡紧机构5之间,此时手动前推动卡紧机构5,卡紧机构5将配合第一挤压杆45夹紧镜片,此时第一挤压杆45将向前运动,第一压缩弹簧44将被压缩,此时按压第一开关42,电机3将被启动,电机3的输出轴将带动第一转轴43转动,第一转轴43将带动第一挤压杆45转动,第一挤压杆45将带动镜片转动,此时启动打磨机构6,打磨机构6将对镜片进行打磨,当镜片打磨好后,关闭打磨机构6并再次按压第一开关42,此时打磨机构6将停止运动,电机3将停止工作,第一转轴43将停止转动,人们向后拉动卡紧机构5,此时第一压缩弹簧44将恢复至初始状态,第一挤压杆45将恢复至初始位置,镜片将从中落下,人们将打磨好的镜片收集好即可,若需再次打磨,重复上述操作即可。

[0033] 卡紧机构5包括有第二支架51、第二转轴52、凸轮53、第三转轴54、滚轮55、第二挤压杆56、第三支架57、第四支架58、第一推杆59、第二压缩弹簧510和推块511,底座1上侧后部设有第二支架51,第二支架51后部转动式设有第二转轴52,第二转轴52中部设有凸轮53,底座1上侧后部设有第三支架57,第二支架51中部内侧和第三支架57中部活动式连接有第三转轴54,第三转轴54后侧设有滚轮55,滚轮55与凸轮53配合,第三转轴54前侧设有第二挤压杆56,第二挤压杆56与第三支架57滑动式连接,第二转轴52中部设有第四支架58,第三支架57上部内侧滑动式设有第一推杆59,第一推杆59上绕有第二压缩弹簧510,第一推杆59与第四支架58配合,第二转轴52中部设有推块511,推块511位于第四支架58后侧。

[0034] 当人们准备对眼镜片打磨时,先将眼镜片放入第一挤压杆45与第二挤压杆56之间,此时手动旋转第二转轴52,第二转轴52将带动凸轮53转动,凸轮53将带动滚轮55转动并向前运动,滚轮55将带动第三转轴54向前运动,第三转轴54将带动第二挤压杆56向前移动,第二挤压杆56将配合第一挤压杆45夹紧镜片,第二挤压杆56将带动第一挤压杆45向前运动,第二挤压杆56将带动第四支架58向前运动,第四支架58将带动第一推杆59向前运动,第二压缩弹簧510将被压缩,此时人们启动电机3,第一挤压杆45将带动镜片和第二挤压杆56转动,第二挤压杆56将带动第三转轴54转动,此时人们启动打磨机构6,打磨机构6将对镜片进行打磨,当镜片打磨好后,关闭打磨机构6和电机3,此时打磨机构6将停止运行,第一挤压杆45将停止转动,当凸轮53不再顶住滚轮55时,第二压缩弹簧510将恢复至初始状态,第二压缩弹簧510将带动第一推杆59向后运动至初始位置,第一推杆59将带动第二挤压杆56恢复至初始位置,第二挤压杆56将带动第三转轴54恢复至初始位置,镜片将从第一挤压杆45和第二挤压杆56之间落下,人们将打磨好的镜片收集好即可,若需再次打磨,重复上述操作即可。

[0035] 打磨机构6包括有固定杆61、第五支架62、滑动架63、马达64、第三压缩弹簧65、第二推杆66、第二开关67、固定轴68和旋转块69,底座1上中部左侧设有两个固定杆61,固定杆

61右侧之间设有第五支架62,固定杆61左侧之间滑动式设有滑动架63,滑动架63内安装有马达64,固定杆61上部左侧均绕有第三压缩弹簧65,第三压缩弹簧65与滑动架63连接,第五支架62上部内侧滑动式连接有第二推杆66,第五支架62上侧设有第二开关67,第二开关67与第二推杆66配合,第一支架41上部后侧设有固定轴68,固定轴68上转动式连接有旋转块69,旋转块69左侧与滑动架63上侧滑动式连接,旋转块69右侧与第二推杆66配合。

[0036] 当人们准备对眼镜片打磨时,先将眼镜片放入第一挤压杆45与第二挤压杆56之间,此时手动旋转第二转轴52,第二挤压杆56将配合第一挤压杆45将镜片夹紧,并将镜片向前推动至马达64后部,第一推杆59将带动第二推杆66向前运动,第二推杆66将顶住第二开关67,此时马达64将被启动,人们按压第一开关42,电机3将被启动,镜片将开始旋转,第二推杆66前侧将带动旋转块69旋转,旋转块69将带动滑动架63向右运动,滑动架63将带动马达64向右运动,此时第三压缩弹簧65将被压缩,马达64将带动后侧的打磨块转动,从而对镜片进行打磨,当镜片被打磨好后,再次按压第一开关42,此时电机3将被关闭,第一推杆59将恢复至初始位置,第二挤压杆56将恢复至初始位置,第三压缩弹簧65将由压缩状态恢复至初始状态,第三压缩弹簧65将带动滑动架63恢复至初始位置,滑动架63将带动马达64恢复至初始位置,滑动架63将带动旋转块69恢复至初始位置,旋转块69将带动第二推杆66恢复至初始位置,第二推杆66将不再顶住第二开关67,此时第二开关67将恢复至初始状态,马达64将被关闭,此时镜片将从第一推杆59和第二推杆66之间落下,人们将打磨好的镜片收集好即可,若需再次打磨,重复上述操作即可。

### [0037] 实施例3

在实施例2的基础之上,如图6、图7、图8和图9所示,还包括有下料机构7,下料机构7包括有下料框71和海绵圈72,第一支架41上侧与底座1后部设有下料框71,下料框71内中部下侧设有海绵圈72。

[0038] 当人们准备对眼镜片打磨时,先将眼镜片放入下料框71中,第一推杆59将卡住上侧的镜片,此时海绵圈72将防止镜片在下落时有刮痕,此时按压第一开关42并手动转动第二转轴52,电机3将被启动,第一挤压杆45和第二挤压杆56将带动镜片向前移动并旋转,第二推杆66将带动第二开关67,此时马达64将被开启,马达64将向右移动,马达64后侧将对镜片进行打磨,当镜片被打磨好后,再次按压第一开关42并停止转动第二转轴52,此时第一挤压杆45将恢复至初始位置,第二挤压杆56将恢复至初始位置,马达64将恢复至初始位置,打磨好的镜片将从第一挤压杆45和第二挤压杆56中落下,人们将打磨好的镜片收集好即可,若需再次对镜片进行打磨,重复上述操作即可。

[0039] 还包括有卡料机构8,卡料机构8包括有第二滑杆81和卡料块82,下料框71中部右侧设有第二滑杆81,第一推杆59中部设有卡料块82,卡料块82与第二滑杆81滑动式连接。

[0040] 当人们准备对眼镜片打磨时,先将眼镜片放入下料框71中,此时圈将防止镜片在下落时有刮痕,第一推杆59将卡住上侧的镜片下落,卡料块82将挡住最下侧的镜片下落,此时按压第一开关42并手动转动第二转轴52,第一推杆59将向前运动,第二压缩弹簧510将被压缩,第一推杆59将带动卡料块82向前运动,此时第一挤压杆45将配合第二挤压杆56带动镜片向后移动并旋转,此时卡料块82将不再卡住镜片,第二推杆66将推动第二开关67,此时马达64将被开启,旋转块69将开始转动,滑动架63将向右滑动,滑动架63将带动马达64向右移动,此时马达64后侧将对镜片进行打磨,当镜片被打磨好后,再次按压第一开关42,此时

电机3被关闭,第二压缩弹簧510将由压缩状态恢复至初始状态,第一挤压杆45和第二挤压杆56将向后运动,第一挤压杆45和第二挤压杆56将带动打磨好的镜片向后运动,卡料块82将向后运动,当第二挤压杆56恢复至初始位置时,镜片将从下料框71下侧的开口落下,当镜片落下后,卡料块82将再次卡住下料框71下侧的开口,此时第一推杆59将不再卡住上侧的镜片,上侧的镜片将落入至海绵圈72中,马达64将恢复至初始位置,滑动架63将恢复至初始位置,旋转块69将停止运动,人们将打磨好的镜片收集好即可,若需再次对镜片进行打磨,重复上述操作即可。

[0041] 还包括有存储机构9,存储机构9包括有存储框91、固定框92、齿条93和海绵垫94,底座1后部上侧滑动式设有存储框91,底座1后部上侧设有固定框92,固定框92上侧滑动式设有齿条93,齿条93与存储框91后侧连接,存储框91内设有海绵垫94。

[0042] 当人们准备对眼镜片打磨时,先将眼镜片放入下料框71中,此时海绵圈72将防止镜片在下落时有刮痕,第一推杆59将卡住上侧的镜片,此时人们按压第一开关42并手动转动第二转轴52,第一挤压杆45将配合第二挤压杆56带动镜片向前移动并旋转,滑动架63将带动马达64向右运动,从而对镜片进行打磨,当镜片打磨好后,再次按压第一开关42并停止转动第二转轴52,第一挤压杆45和第二挤压杆56将恢复至初始位置,马达64和滑动架63将恢复至初始位置,马达64将被关闭,打磨好的镜片将落入至存储框91中,此时人们手动向前推动齿条93,齿条93将带动存储框91向前运动,此时再次按压第一开关42,对下料框71中的镜片进行打磨,当镜片均打磨好后,人们将海绵垫94中打磨好的镜片取出收集好即可,若需再次打磨,重复上述操作即可。

[0043] 还包括有推动机构10,推动机构10包括有弹簧杆101、第四压缩弹簧102、推动块103和第五压缩弹簧104,固定框92上部前侧设有弹簧杆101,弹簧杆101与固定框92之间对称连接有第四压缩弹簧102,弹簧杆101上侧滑动式设有推动块103,推动块103下侧与齿条93配合,推动块103前部绕有第五压缩弹簧104,第五压缩弹簧104与弹簧杆101内连接。

[0044] 当人们准备对眼镜片打磨时,先将眼镜片放入下料框71中,此时海绵圈72将防止镜片在下落时有刮痕,第一推杆59将卡住上侧的镜片,此时人们按压第一开关42并手动转动第二转轴52,第一挤压杆45将配合第二挤压杆56带动镜片向前移动并旋转,马达64将被开启并向右移动,马达64后部将对镜片进行打磨,第二挤压杆56将带动推块511向前运动,推块511将带动推动块103向前运动,推动块103将带动齿条93向前运动,第五压缩弹簧104将被压缩,齿条93将带动存储框91向前运动,当镜片打磨好后,再次按压第一开关42,此时第一挤压杆45和第二挤压杆56将恢复至初始位置,马达64将恢复至初始位置并被关闭,打磨好的镜片将落入至海绵垫94中,推块511将恢复至初始位置,此时第五压缩弹簧104将由压缩状态恢复至初始状态,推动块103将恢复至初始位置,推动块103下侧将转动一定角度,不会带动齿条93运动,并在弹簧的作用下恢复至初始位置,当镜片均被打磨好后,人们手动向上推动弹簧杆101,此时第四压缩弹簧102将被压缩,人们将海绵垫94中打磨好的镜片收集好即可,若需再次对镜片进行打磨,重复上述操作即可。

[0045] 上述实施例,只是本发明的较佳实施例,并非用来限制本发明实施范围,故凡以本发明权利要求所述内容所做的等效变化,均应包括在本发明权利要求范围之内。

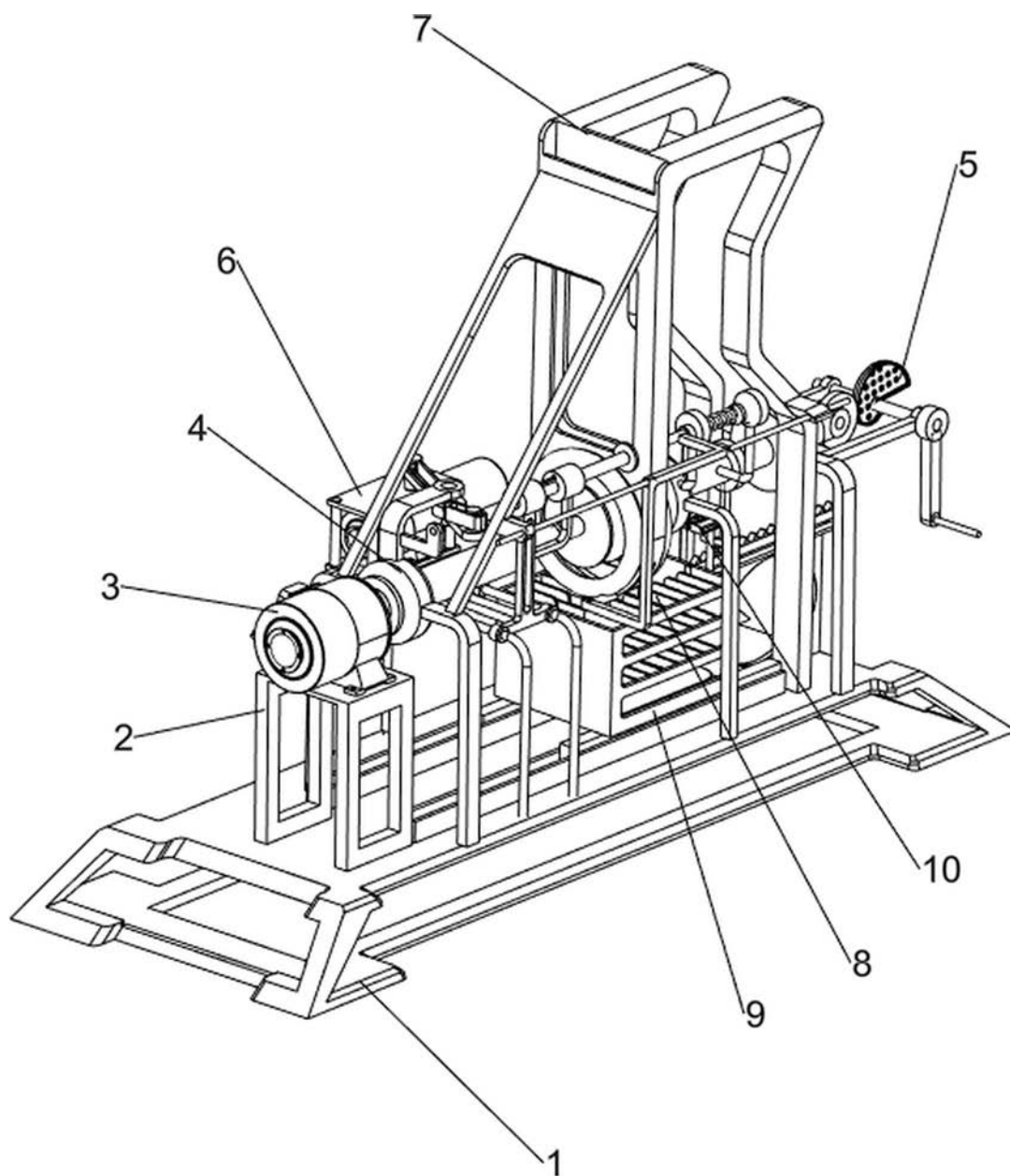


图1

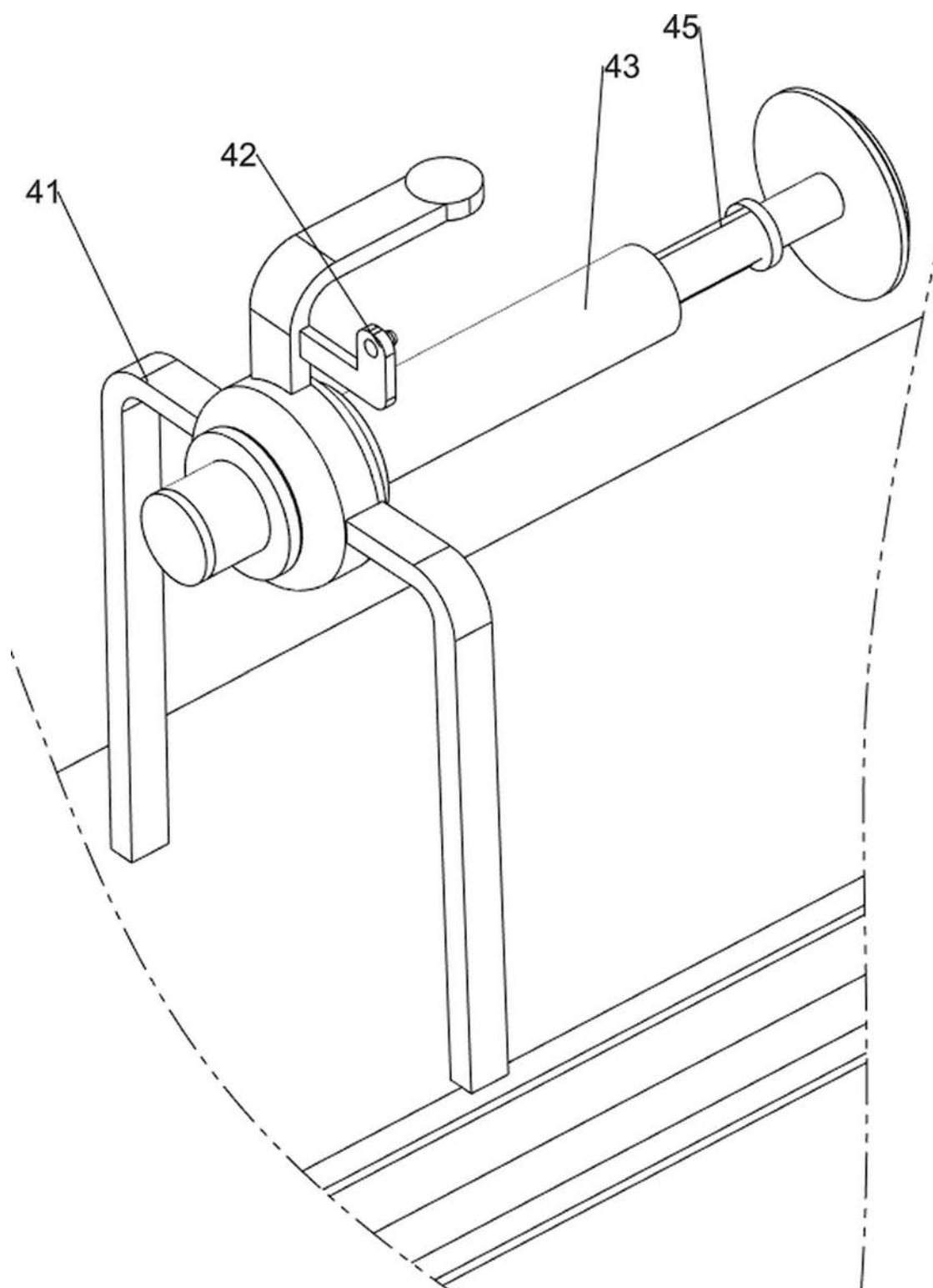


图2

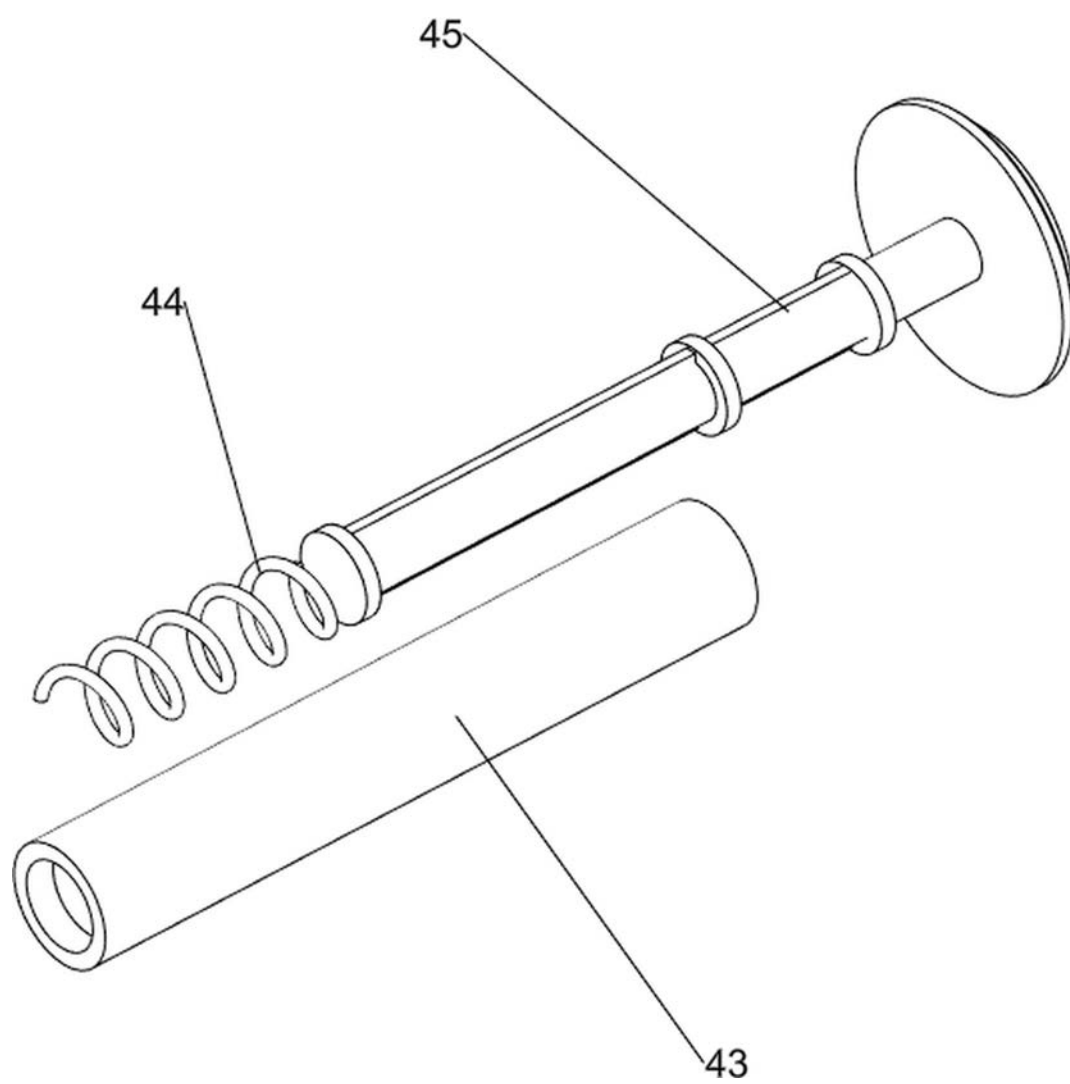


图3

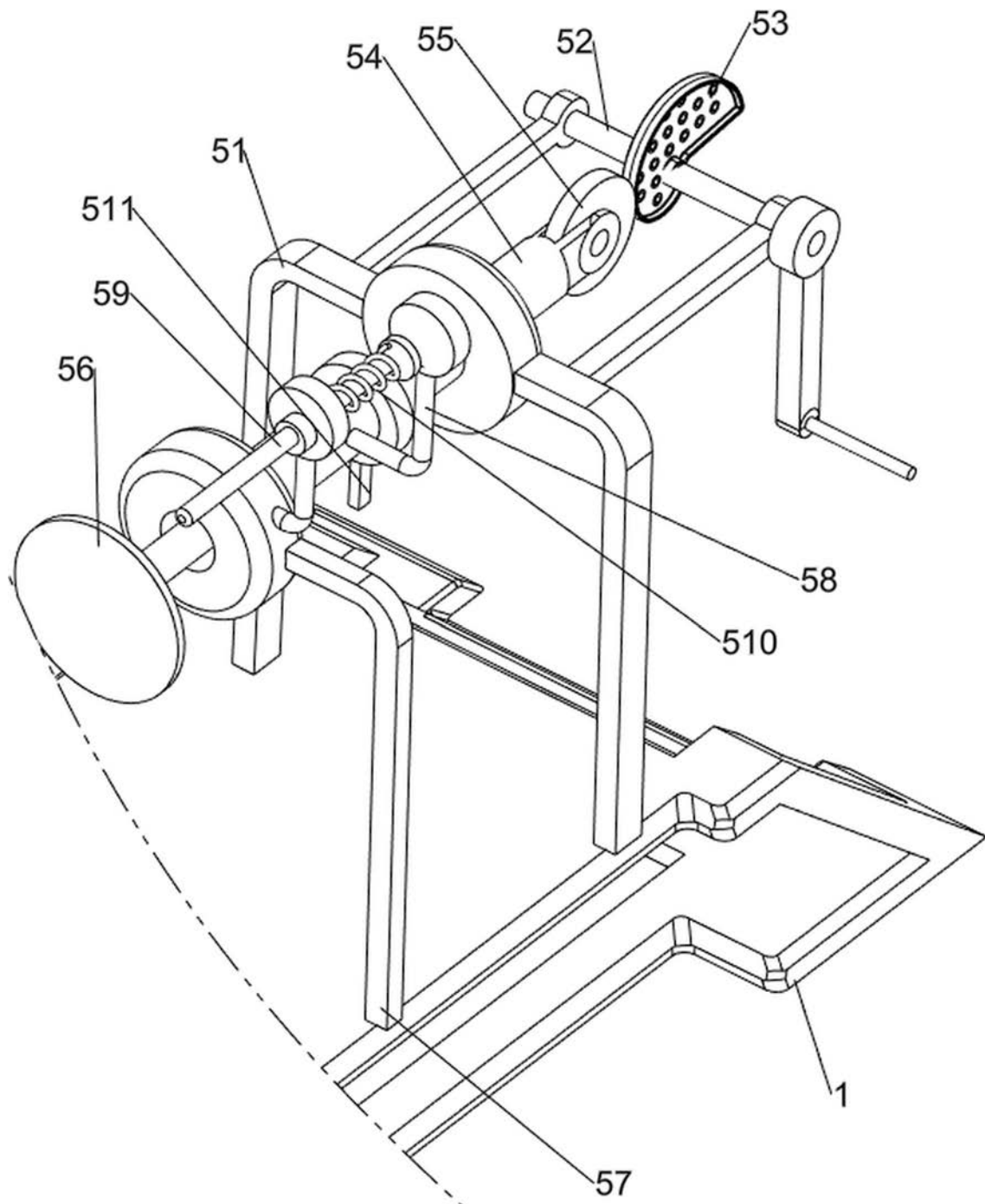


图4

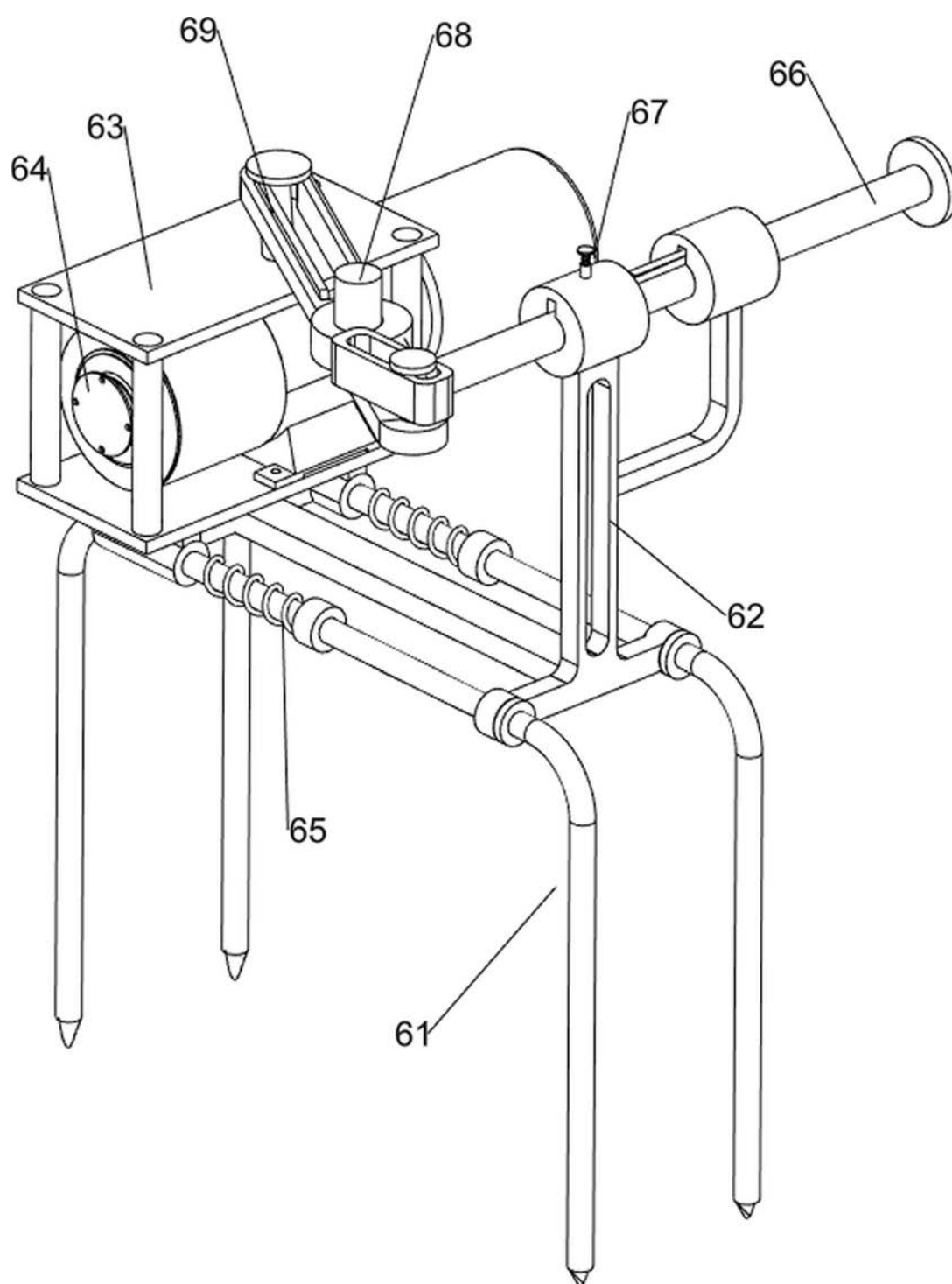


图5

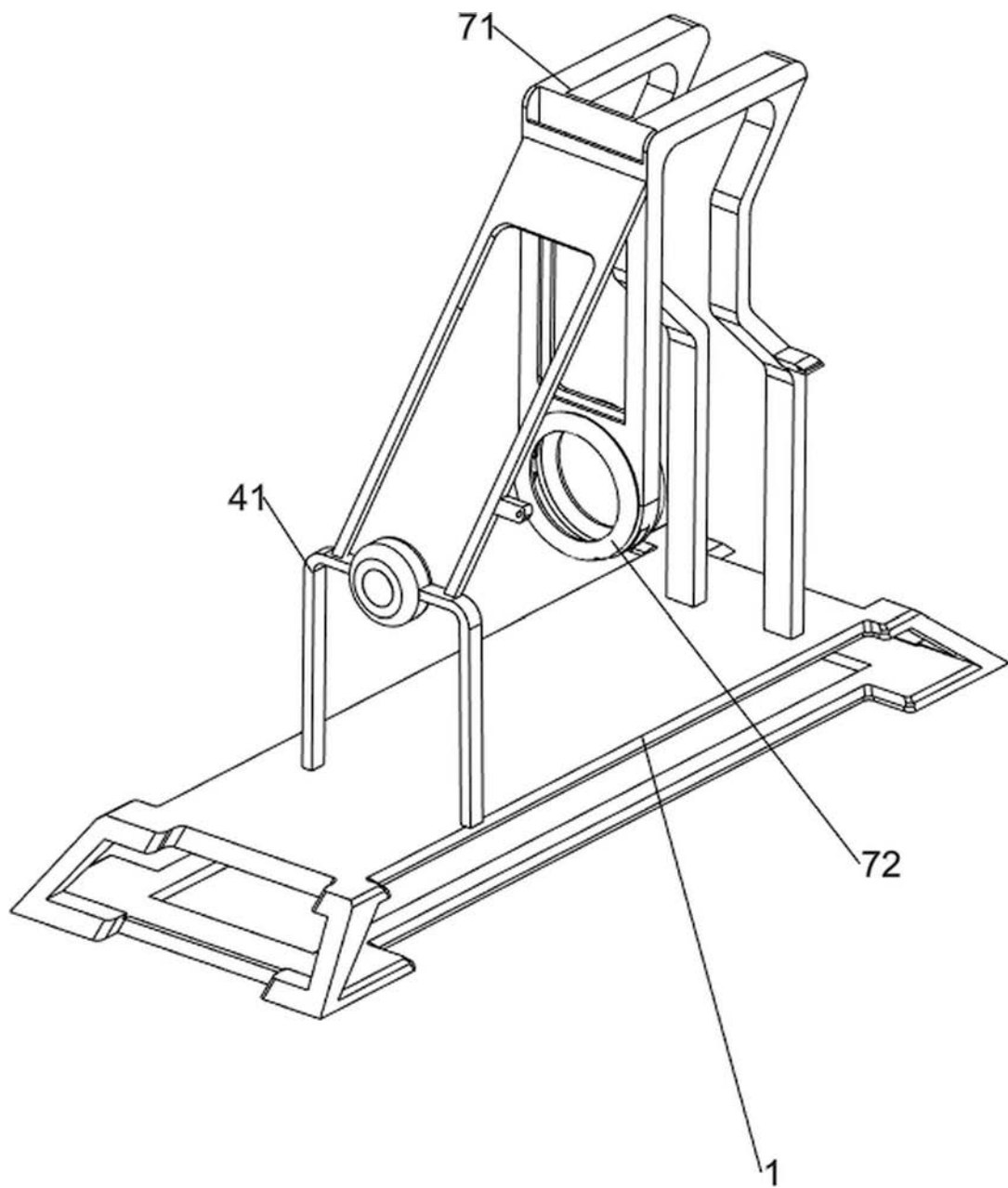


图6

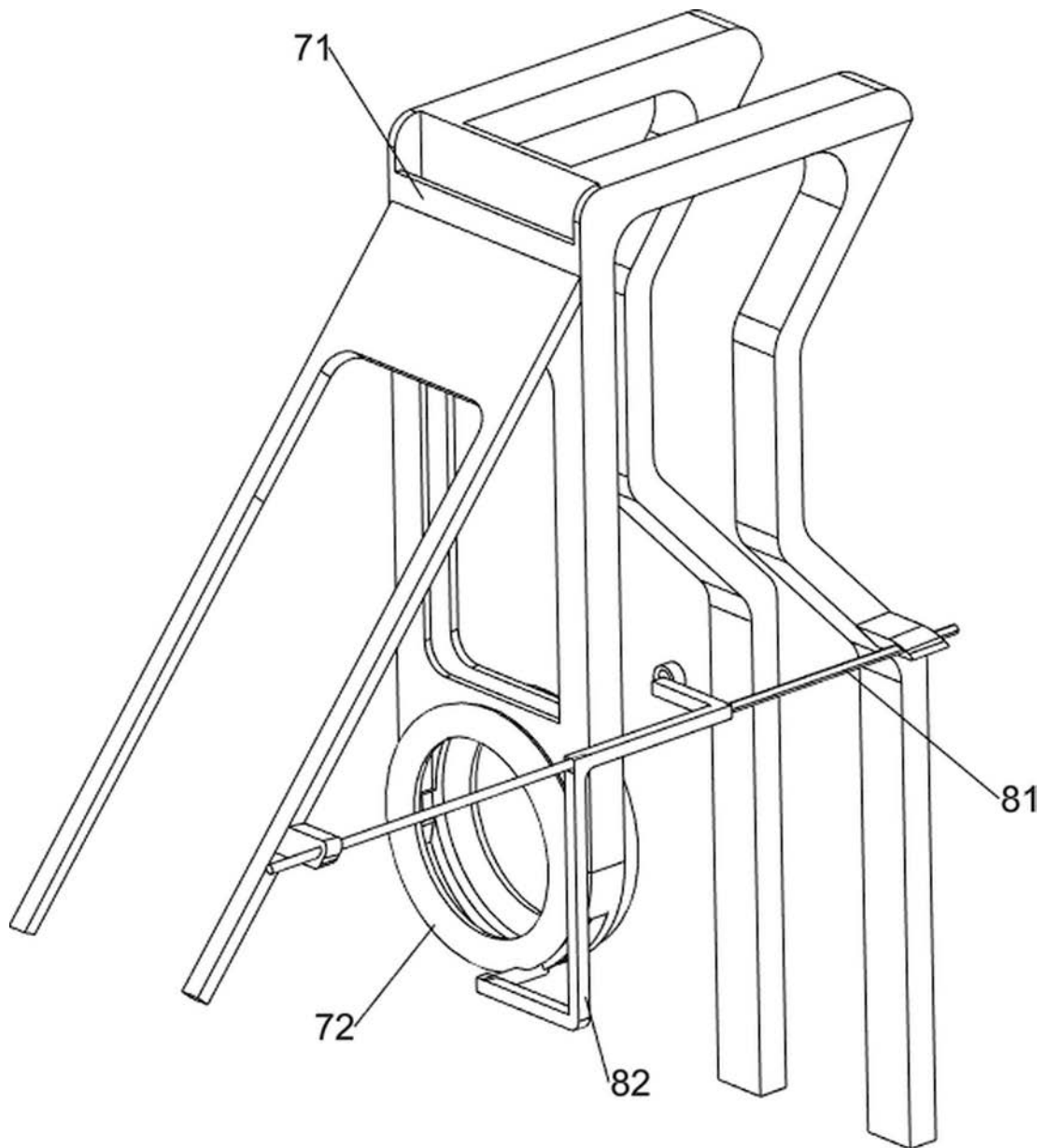


图7

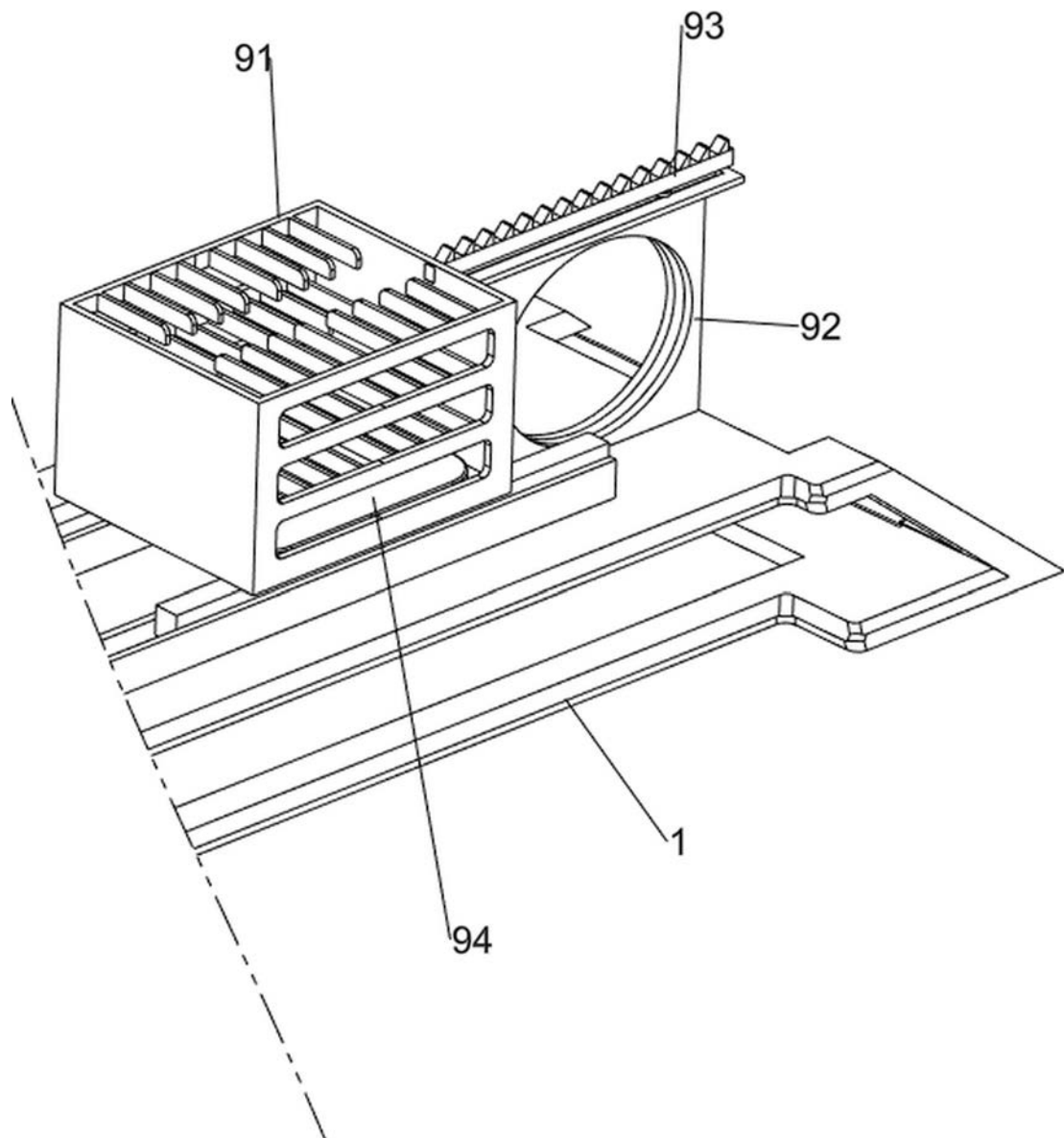


图8

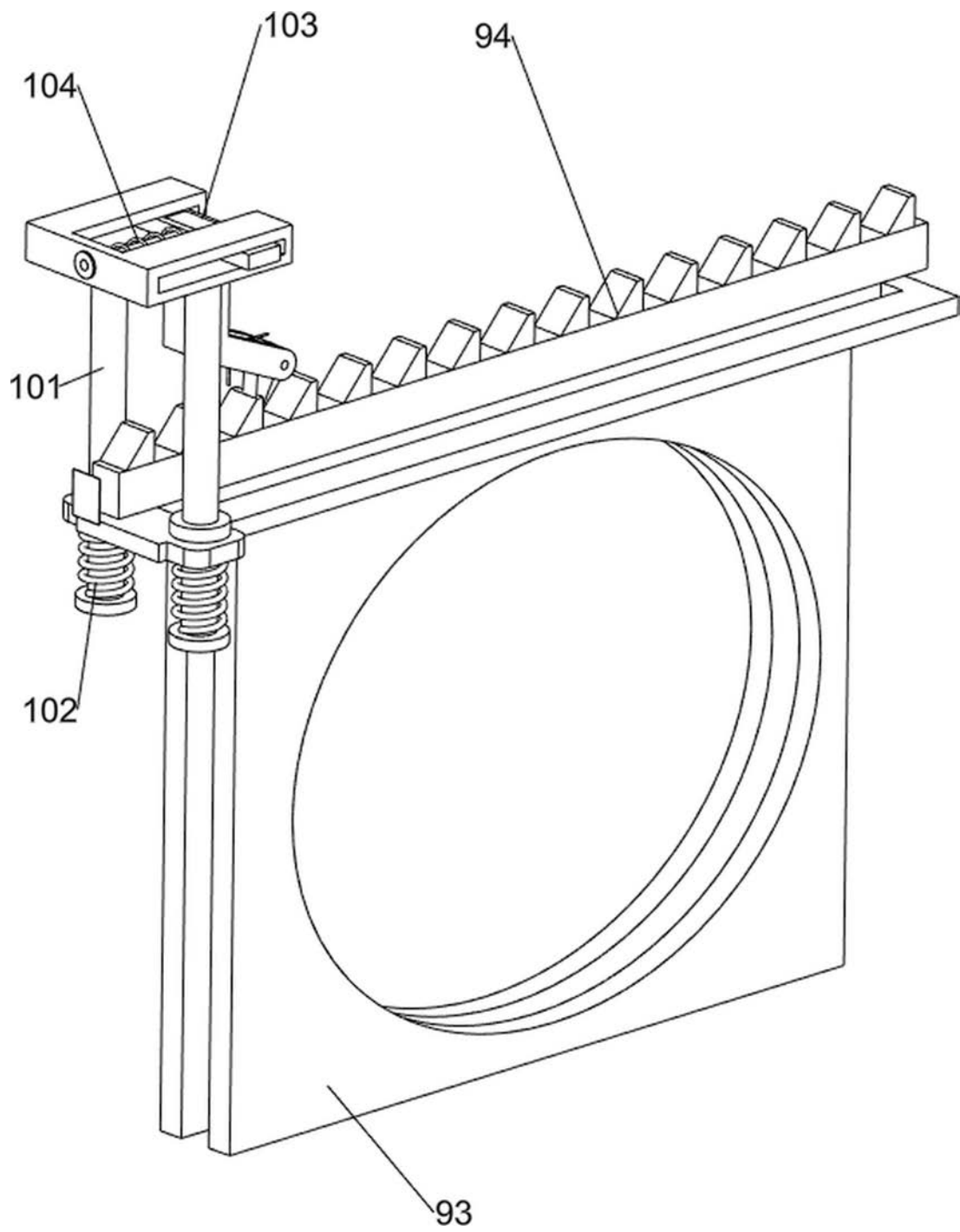


图9