



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 111451905 B

(45) 授权公告日 2021.01.19

(21) 申请号 202010312857.2

B24B 55/12 (2006.01)

(22) 申请日 2020.04.20

B24B 45/00 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

B24B 41/06 (2012.01)

申请公布号 CN 111451905 A

F26B 21/00 (2006.01)

(43) 申请公布日 2020.07.28

(56) 对比文件

(73) 专利权人 捷奈斯科技(深圳)有限公司

CN 108994632 A, 2018.12.14

地址 518000 广东省深圳市龙华区观湖街

CN 204397506 U, 2015.06.17

道鹭湖社区观乐路5号多彩科技城2号

CN 209689362 U, 2019.11.26

楼1228

JP S6076960 A, 1985.05.01

(72) 发明人 苏文娟

CN 208729228 U, 2019.04.12

(74) 专利代理机构 北京权智天下知识产权代理

CN 206662892 U, 2017.11.24

事务所(普通合伙) 11638

CN 108115502 A, 2018.06.05

代理人 王新爱

CN 209206985 U, 2019.08.06

CN 108115502 A, 2018.06.05

审查员 袁俊俊

(51) Int. Cl.

B24B 27/00 (2006.01)

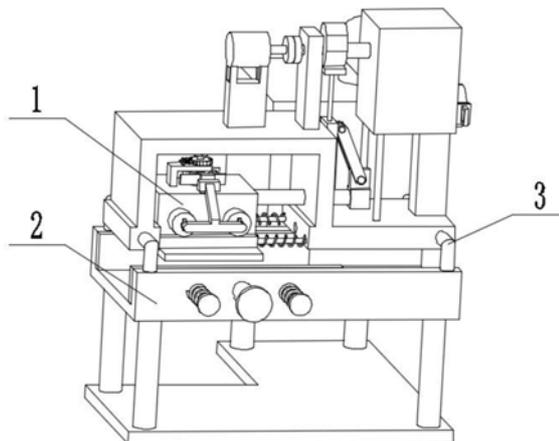
权利要求书2页 说明书6页 附图12页

(54) 发明名称

一种镀金用烘板磨板处理设备

(57) 摘要

本发明涉及一种磨板设备,更具体的说是一种镀金用烘板磨板处理设备,包括打磨机构、平台机构、烘干机构,设备能够方便的安装和拆卸打磨板,设备能够进行打磨,设备能够在打磨的同时回收打磨的产生的粉末,设备能够将负压风导流进行干燥使用,所述的打磨机构与烘干机构相连,平台机构与烘干机构相连。



1. 一种镀金用烘板磨板处理设备,包括打磨机构(1)、平台机构(2)、烘干机构(3),其特征在于:所述的打磨机构(1)包括打磨板(1-1)、光孔(1-2)、固定壳(1-3)、锁紧机构(1-4)、带孔板(1-5)、弯臂轴承座(1-6)、限位头(1-7)、带方孔座(1-8)、方柱(1-9)、弹簧(1-10)、楔块(1-11)、棘轮(1-12)、连接轴(1-13)、带孔圆座(1-14)、被动板(1-15)、滑杆(1-16)、阶梯滑块(1-17)、铰接臂(1-18)、阶梯滑块I(1-19)、滑动柱(1-20)、异形孔(1-21)、内阶梯滑孔(1-22)、限位杆孔(1-23)、调节轮(1-24),打磨板(1-1)与固定壳(1-3)滑动连接,光孔(1-2)开在固定壳(1-3)上,锁紧机构(1-4)与带孔板(1-5)滑动连接,锁紧机构(1-4)与调节轮(1-24)相接触,带孔板(1-5)与固定壳(1-3)相连,弯臂轴承座(1-6)与固定壳(1-3)相连,弯臂轴承座(1-6)与带方孔座(1-8)相连,带方孔座(1-8)与方柱(1-9)滑动连接,方柱(1-9)与限位头(1-7)相连,弹簧(1-10)套在方柱(1-9)上,弹簧(1-10)抵在带方孔座(1-8)、楔块(1-11)上,楔块(1-11)与方柱(1-9)相连,楔块(1-11)与棘轮(1-12)相接触,棘轮(1-12)与连接轴(1-13)相连,连接轴(1-13)与带孔圆座(1-14)相连,连接轴(1-13)与固定壳(1-3)的连接方式为轴承连接,连接轴(1-13)与弯臂轴承座(1-6)的连接方式为轴承连接,被动板(1-15)与滑杆(1-16)相连,滑杆(1-16)与阶梯滑块(1-17)相连,阶梯滑块(1-17)与铰接臂(1-18)相铰接,铰接臂(1-18)与阶梯滑块I(1-19)相铰接,阶梯滑块I(1-19)与滑动柱(1-20)相连,滑动柱(1-20)与固定壳(1-3)相连,异形孔(1-21)开在固定壳(1-3)上,锁紧机构(1-4)与异形孔(1-21)滑动连接,内阶梯滑孔(1-22)与异形孔(1-21)相连通,内阶梯滑孔(1-22)设置在固定壳(1-3)内,限位杆孔(1-23)开在打磨板(1-1)上,锁紧机构(1-4)与内阶梯滑孔(1-22)滑动连接,限位杆孔(1-23)与锁紧机构(1-4)滑动连接;锁紧机构(1-4)包括限位杆I(1-4-1)、内置滑动盘(1-4-2)、复位弹簧(1-4-3)、异形轴I(1-4-4)、联动臂(1-4-5)、夹紧杆(1-4-6)、夹紧座(1-4-7),限位杆I(1-4-1)与内置滑动盘(1-4-2)相连,内置滑动盘(1-4-2)与异形轴I(1-4-4)相连,复位弹簧(1-4-3)套在异形轴I(1-4-4)上,异形轴I(1-4-4)与联动臂(1-4-5)相连,联动臂(1-4-5)与夹紧杆(1-4-6)相连,夹紧杆(1-4-6)与夹紧座(1-4-7)相连,限位杆I(1-4-1)与限位杆孔(1-23)滑动连接,内置滑动盘(1-4-2)与内阶梯滑孔(1-22)滑动连接,复位弹簧(1-4-3)设置在内阶梯滑孔(1-22)内,复位弹簧(1-4-3)抵在内置滑动盘(1-4-2)、固定壳(1-3)上;

所述的平台机构(2)包括连接管(2-1)、负压箱(2-2)、支腿(2-3)、基座(2-4)、支腿I(2-5)、夹紧座I(2-6)、夹紧滑孔(2-7)、复位弹簧I(2-8)、阶梯滑杆I(2-9)、螺纹柱(2-10)、螺纹通孔(2-11)、支撑平台(2-12)、拉手(2-13)、拉箱(2-14)、嵌入槽(2-15)、风口(2-16)、电热管(2-17),连接管(2-1)与负压箱(2-2)相连,负压箱(2-2)与支腿(2-3)相连,支腿(2-3)与基座(2-4)相连,基座(2-4)与支腿I(2-5)相连,支腿I(2-5)与支撑平台(2-12)相连,支撑平台(2-12)与负压箱(2-2)相连,夹紧座I(2-6)与阶梯滑杆I(2-9)相连,阶梯滑杆I(2-9)与夹紧滑孔(2-7)滑动连接,夹紧滑孔(2-7)开在支撑平台(2-12)上,复位弹簧I(2-8)套在阶梯滑杆I(2-9)上,复位弹簧I(2-8)抵在支撑平台(2-12)、阶梯滑杆I(2-9)上,螺纹柱(2-10)与螺纹通孔(2-11)螺纹连接,螺纹柱(2-10)与夹紧座I(2-6)相接触,螺纹通孔(2-11)设置在支撑平台(2-12)上,拉手(2-13)与拉箱(2-14)相连,拉箱(2-14)与嵌入槽(2-15)滑动连接,嵌入槽(2-15)开在负压箱(2-2)上,风口(2-16)设置在负压箱(2-2)上,风口(2-16)将连接管(2-1)与负压箱(2-2)相连通;

所述的烘干机构(3)包括弯臂支腿(3-1)、异形支撑(3-2)、夹紧筒(3-3)、夹紧半圆座

(3-4)、滑动方柱(3-5)、夹紧弹簧(3-6)、带方孔座I(3-7)、拉座(3-8)、轴承座A(3-9)、出口A(3-10)、半透膜(3-11)、凸轮(3-12)、联轴器(3-13)、驱动电机(3-14)、轴承座B(3-15)、滑杆A(3-16)、复位弹簧A(3-17)、光孔A(3-18)、限位滑动座(3-19)、阶梯槽I(3-20)、拉动滑孔(3-21)、带轴负压风轮(3-22)、吸风通道(3-23)、进风通道(3-24)、内腔(3-25),弯臂支腿(3-1)与支撑平台(2-12)相连,弯臂支腿(3-1)与异形支撑(3-2)相连,异形支撑(3-2)与夹紧筒(3-3)相连,夹紧半圆座(3-4)抵在夹紧筒(3-3)上,夹紧半圆座(3-4)与滑动方柱(3-5)相连,夹紧弹簧(3-6)套在滑动方柱(3-5)上,夹紧弹簧(3-6)抵在带方孔座I(3-7)、夹紧半圆座(3-4)上,带方孔座I(3-7)与异形支撑(3-2)相连,滑动方柱(3-5)与带方孔座I(3-7)滑动连接,滑动方柱(3-5)与拉座(3-8)相连,轴承座A(3-9)与异形支撑(3-2)相连,出口A(3-10)开在异形支撑(3-2)上,半透膜(3-11)设置在出口A(3-10)处,半透膜(3-11)与异形支撑(3-2)相连,凸轮(3-12)与带轴负压风轮(3-22)相连,带轴负压风轮(3-22)与轴承座A(3-9)的连接方式为轴承连接,带轴负压风轮(3-22)设置在内腔(3-25)内,夹紧筒(3-3)与内腔(3-25)相连通,带轴负压风轮(3-22)与驱动电机(3-14)通过联轴器(3-13)相连,轴承座B(3-15)与带轴负压风轮(3-22)的连接方式为轴承连接,轴承座B(3-15)与异形支撑(3-2)相连,滑杆A(3-16)与异形支撑(3-2)相连,滑杆A(3-16)与光孔(1-2)滑动连接,复位弹簧A(3-17)套在滑杆A(3-16)上,复位弹簧A(3-17)抵在异形支撑(3-2)、固定壳(1-3)上,光孔A(3-18)开在限位滑动座(3-19)上,限位滑动座(3-19)与异形支撑(3-2)相连,阶梯槽I(3-20)开在限位滑动座(3-19)上,滑杆(1-16)与光孔A(3-18)滑动连接,阶梯滑块(1-17)与阶梯槽I(3-20)滑动连接,拉动滑孔(3-21)开在异形支撑(3-2)上,拉动滑孔(3-21)与滑动柱(1-20)滑动连接,吸风通道(3-23)设置在异形支撑(3-2)内,进风通道(3-24)设置在异形支撑(3-2)内,吸风通道(3-23)与进风通道(3-24)相连通,进风通道(3-24)与内腔(3-25)相连通,连接管(2-1)与异形支撑(3-2)相连,连接管(2-1)与连接管(2-1)相连通;

所述的打磨机构(1)与烘干机构(3)相连,平台机构(2)与烘干机构(3)相连。

2. 根据权利要求1所述的一种镀金用烘板磨板处理设备,其特征在于:所述的半透膜(3-11)的材料特性为透风不透固体。

## 一种镀金用烘板磨板处理设备

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种磨板设备,更具体的说是一种镀金用烘板磨板处理设备。

### 背景技术

[0002] 在镀金工艺中,要进行磨板、烘板等操作,传统的工艺需要不同的设备来进行两个工艺操作流程,耗费能源,效率低,所以设计了这种镀金用烘板磨板处理设备。

### 发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种镀金用烘板磨板处理设备,设备能够方便的安装和拆卸打磨板,设备能够进行打磨,设备能够在打磨的同时回收打磨的产生的粉末,设备能够将负压风导流进行干燥使用。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明涉及一种磨板设备,更具体的说是一种镀金用烘板磨板处理设备,包括打磨机构、平台机构、烘干机构,设备能够方便的安装和拆卸打磨板,设备能够进行打磨,设备能够在打磨的同时回收打磨的产生的粉末,设备能够将负压风导流进行干燥使用。

[0005] 所述的打磨机构与烘干机构相连,平台机构与烘干机构相连。

[0006] 作为本技术方案的进一步优化,本发明一种镀金用烘板磨板处理设备所述的打磨机构包括打磨板、光孔、固定壳、锁紧机构、带孔板、弯臂轴承座、限位头、带方孔座、方柱、弹簧、楔块、棘轮、连接轴、带孔圆座、被动板、滑杆、阶梯滑块、铰接臂、阶梯滑块I、滑动柱、异形孔、内阶梯滑孔、限位杆孔、调节轮,打磨板与固定壳滑动连接,光孔开在固定壳上,锁紧机构与带孔板滑动连接,锁紧机构与调节轮相接触,带孔板与固定壳相连,弯臂轴承座与固定壳相连,弯臂轴承座与带方孔座相连,带方孔座与方柱滑动连接,方柱与限位头相连,弹簧套在方柱上,弹簧抵在带方孔座、楔块上,楔块与方柱相连,楔块与棘轮相接触,棘轮与连接轴相连,连接轴与带孔圆座相连,连接轴与固定壳的连接方式为轴承连接,连接轴与弯臂轴承座的连接方式为轴承连接,被动板与滑杆相连,滑杆与阶梯滑块相连,阶梯滑块与铰接臂铰接,铰接臂与阶梯滑块I 铰接,阶梯滑块I 与滑动柱相连,滑动柱与固定壳相连,异形孔开在固定壳上,锁紧机构与异形孔滑动连接,内阶梯滑孔与异形孔相连通,内阶梯滑孔设置在固定壳内,限位杆孔开在打磨板上,锁紧机构与内阶梯滑孔滑动连接,限位杆孔与锁紧机构滑动连接;锁紧机构包括限位杆I、内置滑动盘、复位弹簧、异形轴I、联动臂、夹紧杆、夹紧座,限位杆I与内置滑动盘相连,内置滑动盘与异形轴I相连,复位弹簧套在异形轴I上,异形轴I与联动臂相连,联动臂与夹紧杆相连,夹紧杆与夹紧座相连,限位杆I与限位杆孔滑动连接,内置滑动盘与内阶梯滑孔滑动连接,复位弹簧设置在内阶梯滑孔内,复位弹簧抵在内置滑动盘、固定壳上。

[0007] 作为本技术方案的进一步优化,本发明一种镀金用烘板磨板处理设备所述的平台机构包括连接管、负压箱、支腿、基座、支腿I、夹紧座I、夹紧滑孔、复位弹簧I、阶梯滑杆I、螺纹柱、螺纹通孔、支撑平台、拉手、拉箱、嵌入槽、风口、电热管,连接管与负压箱相连,负压箱

与支腿相连,支腿与基座相连,基座与支腿I相连,支腿I与支撑平台相连,支撑平台与负压箱相连,夹紧座I与阶梯滑杆I相连,阶梯滑杆I与夹紧滑孔滑动连接,夹紧滑孔开在支撑平台上,复位弹簧I套在阶梯滑杆I上,复位弹簧I抵在支撑平台、阶梯滑杆I上,螺纹柱与螺纹通孔螺纹连接,螺纹柱与夹紧座I相接触,螺纹通孔设置在支撑平台上,拉手与拉箱相连,拉箱与嵌入槽滑动连接,嵌入槽开在负压箱上,风口设置在负压箱上,风口将连接管与负压箱相连通。

[0008] 作为本技术方案的进一步优化,本发明一种镀金用烘板磨板处理设备所述的烘干机构包括弯臂支腿、异形支撑、夹紧筒、夹紧半圆座、滑动方柱、夹紧弹簧、带方孔座I、拉座、轴承座A、出口A、半透膜、凸轮、联轴器、驱动电机、轴承座B、滑杆A、复位弹簧A、光孔A、限位滑动座、阶梯槽I、拉动滑孔、带轴负压风轮、吸风通道、进风通道、内腔,弯臂支腿与支撑平台相连,弯臂支腿与异形支撑相连,异形支撑与夹紧筒相连,夹紧半圆座抵在夹紧筒上,夹紧半圆座与滑动方柱相连,夹紧弹簧套在滑动方柱上,夹紧弹簧抵在带方孔座I、夹紧半圆座上,带方孔座I与异形支撑相连,滑动方柱与带方孔座I滑动连接,滑动方柱与拉座相连,轴承座A与异形支撑相连,出口A开在异形支撑上,半透膜设置在出口A处,半透膜与异形支撑相连,凸轮与带轴负压风轮相连,带轴负压风轮与轴承座A的连接方式为轴承连接,带轴负压风轮设置在内腔内,夹紧筒与内腔相连通,带轴负压风轮与驱动电机通过联轴器相连,轴承座B与带轴负压风轮的连接方式为轴承连接,轴承座B与异形支撑相连,滑杆A与异形支撑相连,滑杆A与光孔滑动连接,复位弹簧A套在滑杆A上,复位弹簧A抵在异形支撑、固定壳上,光孔A开在限位滑动座上,限位滑动座与异形支撑相连,阶梯槽I开在限位滑动座上,滑杆与光孔A滑动连接,阶梯滑块与阶梯槽I滑动连接,拉动滑孔开在异形支撑上,拉动滑孔与滑动柱滑动连接,吸风通道设置在异形支撑内,进风通道设置在异形支撑内,吸风通道与进风通道相连通,进风通道与内腔相连通,连接管与异形支撑相连,连接管与连接管相连通。

[0009] 作为本技术方案的进一步优化,本发明一种镀金用烘板磨板处理设备所述的半透膜的材料特性为透风不透固体。

[0010] 本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的有益效果为:

[0011] 本发明一种镀金用烘板磨板处理设备,设备能够方便的安装和拆卸打磨板,设备能够进行打磨,设备能够在打磨的同时回收打磨的产生的粉末,设备能够将负压风导流进行干燥使用。

## 附图说明

[0012] 下面结合附图和具体实施方式对本发明做进一步详细的说明。

[0013] 图1为本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的结构示意图一。

[0014] 图2为本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的结构示意图二。

[0015] 图3为本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的结构示意图三。

[0016] 图4为本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的打磨机构1的结构示意图一。

[0017] 图5为本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的打磨机构1的结构示意图二。

[0018] 图6为本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的打磨机构1的结构示意图三。

[0019] 图7为本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的锁紧机构1-4的结构示意图。

[0020] 图8为本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的平台机构2的结构示意图一。

[0021] 图9为本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的平台机构2的结构示意图二。

[0022] 图10为本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的平台机构2的结构示意图三。

[0023] 图11为本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的烘干机构3的结构示意图。

[0024] 图12为本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的烘干机构3的结构示意图。

[0025] 图13为本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的烘干机构3的结构示意图。

[0026] 图14为本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的烘干机构3的结构示意图。

[0027] 图15为本发明一种镀金用烘板磨板处理设备的烘干机构3的结构示意图。

[0028] 图中:打磨机构1;打磨板1-1;光孔1-2;固定壳1-3;锁紧机构1-4;限位杆I1-4-1;内置滑动盘1-4-2;复位弹簧1-4-3;异形轴I1-4-4;联动臂1-4-5;夹紧杆1-4-6;夹紧座1-4-7;带孔板1-5;弯臂轴承座1-6;限位头1-7;带方孔座1-8;方柱1-9;弹簧1-10;楔块1-11;棘轮1-12;连接轴1-13;带孔圆座1-14;被动板1-15;滑杆1-16;阶梯滑块1-17;铰接臂1-18;阶梯滑块I 1-19;滑动柱1-20;异形孔1-21;内阶梯滑孔1-22;限位杆孔1-23;调节轮1-24;平台机构2;连接管2-1;负压箱2-2;支腿2-3;基座2-4;支腿I2-5;夹紧座I2-6;夹紧滑孔2-7;复位弹簧I2-8;阶梯滑杆I2-9;螺纹柱2-10;螺纹通孔2-11;支撑平台2-12;拉手2-13;拉箱2-14;嵌入槽2-15;风口2-16;电热管2-17;烘干机构3;弯臂支腿3-1;异形支撑3-2;夹紧筒3-3;夹紧半圆座3-4;滑动方柱3-5;夹紧弹簧3-6;带方孔座I3-7;拉座3-8;轴承座A3-9;出口A3-10;半透膜3-11;凸轮3-12;联轴器3-13;驱动电机3-14;轴承座B3-15;滑杆A3-16;复位弹簧A3-17;光孔A3-18;限位滑动座3-19;阶梯槽I3-20;拉动滑孔3-21;带轴负压风轮3-22;吸风通道3-23;进风通道3-24;内腔3-25。

### 具体实施方式

[0029] 具体实施方式一:

[0030] 下面结合图1、图2、图3、图4、图5、图6、图7、图8、图9、图10、图11、图12、图13、图14、图15说明本实施方式,本发明涉及一种磨板设备,更具体的说是一种镀金用烘板磨板处理设备,包括打磨机构1、平台机构2、烘干机构3,设备能够方便的安装和拆卸打磨板,设备能够进行打磨,设备能够在打磨的同时回收打磨的产生的粉末,设备能够将负压风导流进行干燥使用。

[0031] 所述的打磨机构1与烘干机构3相连,平台机构2与烘干机构3相连。

[0032] 具体实施方式二:

[0033] 下面结合图1、图2、图3、图4、图5、图6、图7、图8、图9、图10、图11、图12、图13、图14、图15说明本实施方式,本实施方式对实施方式一作进一步说明,所述的打磨机构1包括打磨板1-1、光孔1-2、固定壳1-3、锁紧机构1-4、带孔板1-5、弯臂轴承座1-6、限位头1-7、带方孔座1-8、方柱1-9、弹簧1-10、楔块1-11、棘轮1-12、连接轴1-13、带孔圆座1-14、被动板1-15、滑杆1-16、阶梯滑块1-17、铰接臂1-18、阶梯滑块I 1-19、滑动柱1-20、异形孔1-21、内阶梯滑孔1-22、限位杆孔1-23、调节轮1-24,打磨板1-1与固定壳1-3滑动连接,光孔1-2开在固定壳1-3上,锁紧机构1-4与带孔板1-5滑动连接,锁紧机构1-4与调节轮1-24相接触,带孔板1-5与固定壳1-3相连,弯臂轴承座1-6与固定壳1-3相连,弯臂轴承座1-6与带方孔座1-8相连,带方孔座1-8与方柱1-9滑动连接,方柱1-9与限位头1-7相连,弹簧1-10套在方柱1-9上,弹簧1-10抵在带方孔座1-8、楔块1-11上,楔块1-11与方柱1-9相连,楔块1-11与棘轮1-12相接

触,棘轮1-12与连接轴1-13相连,连接轴1-13与带孔圆座1-14相连,连接轴1-13与固定壳1-3的连接方式为轴承连接,连接轴1-13与弯臂轴承座1-6的连接方式为轴承连接,被动板1-15与滑杆1-16相连,滑杆1-16与阶梯滑块1-17相连,阶梯滑块1-17与铰接臂1-18相铰接,铰接臂1-18与阶梯滑块I 1-19相铰接,阶梯滑块I 1-19与滑动柱1-20相连,滑动柱1-20与固定壳1-3相连,异形孔1-21开在固定壳1-3上,锁紧机构1-4与异形孔1-21滑动连接,内阶梯滑孔1-22与异形孔1-21相连通,内阶梯滑孔1-22设置在固定壳1-3内,限位杆孔1-23开在打磨板1-1上,锁紧机构1-4与内阶梯滑孔1-22滑动连接,限位杆孔1-23与锁紧机构1-4滑动连接;锁紧机构1-4包括限位杆I1-4-1、内置滑动盘1-4-2、复位弹簧1-4-3、异形轴I1-4-4、联动臂1-4-5、夹紧杆1-4-6、夹紧座1-4-7,限位杆I1-4-1与内置滑动盘1-4-2相连,内置滑动盘1-4-2与异形轴I1-4-4相连,复位弹簧1-4-3套在异形轴I1-4-4上,异形轴I1-4-4与联动臂1-4-5相连,联动臂1-4-5与夹紧杆1-4-6相连,夹紧杆1-4-6与夹紧座1-4-7相连,限位杆I1-4-1与限位杆孔1-23滑动连接,内置滑动盘1-4-2与内阶梯滑孔1-22滑动连接,复位弹簧1-4-3设置在内阶梯滑孔1-22内,复位弹簧1-4-3抵在内置滑动盘1-4-2、固定壳1-3上,安装打磨板1-1时可以将外用的杆插入到带孔圆座1-14内,然后进行从上向下看的顺时针转动带孔圆座1-14,带孔圆座1-14会带动连接轴1-13进行转动,连接轴1-13进行转动会带动调节轮1-24进行转动,调节轮1-24进行转动会向两侧推动夹紧座1-4-7,夹紧座1-4-7会通过夹紧杆1-4-6带动联动臂1-4-5向外侧移动,联动臂1-4-5会带动限位杆I1-4-1向外侧滑动,此过程中复位弹簧1-4-3会被进行压缩,然后将打磨板1-1滑入固定壳1-3内,此过程中,楔块1-11不会妨碍棘轮1-12进行顺时针转动,但是会防止棘轮1-12进行逆时针转动,这样使得此过程中可以保持持续顺时针转动而不会进行反转,从而保证限位杆I1-4-1不会被复位弹簧1-4-3进行回弹,当确认好打磨板1-1滑入固定壳1-3内后,可以拉动限位头1-7,限位头1-7会带动楔块1-11脱离棘轮1-12,这样复位弹簧1-4-3失去限位的力就会进行回弹,使得限位杆I1-4-1滑入限位杆孔1-23内,对打磨板1-1完成限位。

[0034] 具体实施方式三:

[0035] 下面结合图1、图2、图3、图4、图5、图6、图7、图8、图9、图10、图11、图12、图13、图14、图15说明本实施方式,本实施方式对实施方式一作进一步说明,所述的平台机构2包括连接管2-1、负压箱2-2、支腿2-3、基座2-4、支腿I2-5、夹紧座I2-6、夹紧滑孔2-7、复位弹簧I2-8、阶梯滑杆I2-9、螺纹柱2-10、螺纹通孔2-11、支撑平台2-12、拉手2-13、拉箱2-14、嵌入槽2-15、风口2-16、电热管2-17,连接管2-1与负压箱2-2相连,负压箱2-2与支腿2-3相连,支腿2-3与基座2-4相连,基座2-4与支腿I2-5相连,支腿I2-5与支撑平台2-12相连,支撑平台2-12与负压箱2-2相连,夹紧座I2-6与阶梯滑杆I2-9相连,阶梯滑杆I2-9与夹紧滑孔2-7滑动连接,夹紧滑孔2-7开在支撑平台2-12上,复位弹簧I2-8套在阶梯滑杆I2-9上,复位弹簧I2-8抵在支撑平台2-12、阶梯滑杆I2-9上,螺纹柱2-10与螺纹通孔2-11螺纹连接,螺纹柱2-10与夹紧座I2-6相接触,螺纹通孔2-11设置在支撑平台2-12上,拉手2-13与拉箱2-14相连,拉箱2-14与嵌入槽2-15滑动连接,嵌入槽2-15开在负压箱2-2上,风口2-16设置在负压箱2-2上,风口2-16将连接管2-1与负压箱2-2相连通,气流会有一部分经过半透膜3-11进入到连接管2-1内,然后经过连接管2-1、风口2-16经过发热的电热管2-17后吹到放入拉箱2-14内,事先在拉箱2-14内放入需要干燥的板,这样就可以进行干燥。

[0036] 具体实施方式四:

[0037] 下面结合图1、图2、图3、图4、图5、图6、图7、图8、图9、图10、图11、图12、图13、图14、图15说明本实施方式,本实施方式对实施方式一作进一步说明,所述的烘干机构3包括弯臂支腿3-1、异形支撑3-2、夹紧筒3-3、夹紧半圆座3-4、滑动方柱3-5、夹紧弹簧3-6、带方孔座I3-7、拉座3-8、轴承座A3-9、出口A3-10、半透膜3-11、凸轮3-12、联轴器3-13、驱动电机3-14、轴承座B3-15、滑杆A3-16、复位弹簧A3-17、光孔A3-18、限位滑动座3-19、阶梯槽I3-20、拉动滑孔3-21、带轴负压风轮3-22、吸风通道3-23、进风通道3-24、内腔3-25,弯臂支腿3-1与支撑平台2-12相连,弯臂支腿3-1与异形支撑3-2相连,异形支撑3-2与夹紧筒3-3相连,夹紧半圆座3-4抵在夹紧筒3-3上,夹紧半圆座3-4与滑动方柱3-5相连,夹紧弹簧3-6套在滑动方柱3-5上,夹紧弹簧3-6抵在带方孔座I3-7、夹紧半圆座3-4上,带方孔座I3-7与异形支撑3-2相连,滑动方柱3-5与带方孔座I3-7滑动连接,滑动方柱3-5与拉座3-8相连,轴承座A3-9与异形支撑3-2相连,出口A3-10开在异形支撑3-2上,半透膜3-11设置在出口A3-10处,半透膜3-11与异形支撑3-2相连,凸轮3-12与带轴负压风轮3-22相连,带轴负压风轮3-22与轴承座A3-9的连接方式为轴承连接,带轴负压风轮3-22设置在内腔3-25内,夹紧筒3-3与内腔3-25相通,带轴负压风轮3-22与驱动电机3-14通过联轴器3-13相连,轴承座B3-15与带轴负压风轮3-22的连接方式为轴承连接,轴承座B3-15与异形支撑3-2相连,滑杆A3-16与异形支撑3-2相连,滑杆A3-16与光孔1-2滑动连接,复位弹簧A3-17套在滑杆A3-16上,复位弹簧A3-17抵在异形支撑3-2、固定壳1-3上,光孔A3-18开在限位滑动座3-19上,限位滑动座3-19与异形支撑3-2相连,阶梯槽I3-20开在限位滑动座3-19上,滑杆1-16与光孔A3-18滑动连接,阶梯滑块1-17与阶梯槽I3-20滑动连接,拉动滑孔3-21开在异形支撑3-2上,拉动滑孔3-21与滑动柱1-20滑动连接,吸风通道3-23设置在异形支撑3-2内,进风通道3-24设置在异形支撑3-2内,吸风通道3-23与进风通道3-24相通,进风通道3-24与内腔3-25相通,连接管2-1与异形支撑3-2相连,连接管2-1与连接管2-1相通,首先将需要打磨的工件放在两夹紧座I2-6之间,然后拧动螺纹柱2-10,螺纹柱2-10会通过螺纹通孔2-11的配合去推动夹紧座I2-6进行运动,这样两个夹紧座I2-6会将工件夹紧,通过驱动电机3-14运转带动联轴器3-13进行转动,联轴器3-13会带动带轴负压风轮3-22进行转动,带轴负压风轮3-22会带动凸轮3-12进行转动,凸轮3-12进行转动会带动被动板1-15向下运动,被动板1-15会通过滑杆1-16带动阶梯滑块1-17向下运动,阶梯滑块1-17会通过铰接臂1-18带动阶梯滑块I 1-19进行运动,阶梯滑块I 1-19会通过滑动柱1-20带动固定壳1-3进行运动,固定壳1-3会带动打磨板1-1进行运动,此过程固定壳1-3会对复位弹簧A3-17进行压缩,然后在复位弹簧A3-17的回弹作用下,打磨板1-1会进行复位,这样在凸轮3-12和复位弹簧A3-17的配合下,打磨板1-1会进行往复运动,从而对被夹紧的工件进行打磨,带轴负压风轮3-22在转动时会形成负压,在负压的带动下,吸风通道3-23会将打磨产生的粉末吸入,进风通道3-24会将空气的粉末进行吸入,然后两种粉末会从进风通道3-24进入到内腔3-25内,然后粉末会进入到事先夹紧在夹紧半圆座3-4与夹紧筒3-3之间的布袋内,布袋满了后可以向外侧拉动拉座3-8,拉座3-8会带动夹紧半圆座3-4向外侧运动,这样就可以将布袋取下来,换上新的布袋后松开拉座3-8,在夹紧弹簧3-6的回弹作用下,夹紧半圆座3-4重新抵在夹紧筒3-3上。

[0038] 具体实施方式五:

[0039] 下面结合图1、图2、图3、图4、图5、图6、图7、图8、图9、图10、图11、图12、图13、图14、图15说明本实施方式,本实施方式对实施方式一作进一步说明,所述的半透膜3-11的材料

特性为透风不透固体。

[0040] 本设备的工作原理为:设备能够方便的安装和拆卸打磨板,安装打磨板1-1时可以将外用的杆插入到带孔圆座1-14内,然后进行从上向下看的顺时针转动带孔圆座1-14,带孔圆座1-14会带动连接轴1-13进行转动,连接轴1-13进行转动会带动调节轮1-24进行转动,调节轮1-24进行转动会向两侧推动夹紧座1-4-7,夹紧座1-4-7会通过夹紧杆1-4-6带动联动臂1-4-5向外侧移动,联动臂1-4-5会带动限位杆I1-4-1向外侧滑动,此过程中复位弹簧1-4-3会被进行压缩,然后将打磨板1-1滑入固定壳1-3内,此过程中,楔块1-11不会妨碍棘轮1-12进行顺时针转动,但是会防止棘轮1-12进行逆时针转动,这样使得此过程中可以保持持续顺时针转动而不会进行反转,从而保证限位杆I1-4-1不会被复位弹簧1-4-3进行回弹,当确认好打磨板1-1滑入固定壳1-3内后,可以拉动限位头1-7,限位头1-7会带动楔块1-11脱离棘轮1-12,这样复位弹簧1-4-3失去限位的力就会进行回弹,使得限位杆I1-4-1滑入限位杆孔1-23内,对打磨板1-1完成限位;设备能够进行打磨,首先将需要打磨的工件放在在两夹紧座I2-6之间,然后拧动螺纹柱2-10,螺纹柱2-10会通过螺纹通孔2-11的配合去推动夹紧座I2-6进行运动,这样两个夹紧座I2-6会将工件夹紧,通过驱动电机3-14运转带动联轴器3-13进行转动,联轴器3-13会带动带轴负压风轮3-22进行转动,带轴负压风轮3-22会带动凸轮3-12进行转动,凸轮3-12进行转动会带动被动板1-15向下运动,被动板1-15会通过滑杆1-16带动阶梯滑块1-17向下运动,阶梯滑块1-17会通过铰接臂1-18带动阶梯滑块I 1-19进行运动,阶梯滑块I 1-19会通过滑动柱1-20带动固定壳1-3进行运动,固定壳1-3会带动打磨板1-1进行运动,此过程固定壳1-3会对复位弹簧A3-17进行压缩,然后在复位弹簧A3-17的回弹作用下,打磨板1-1会进行复位,这样在凸轮3-12和复位弹簧A3-17的配合下,打磨板1-1会进行往复运动,从而对被夹紧的工件进行打磨;设备能够在打磨的同时回收打磨的产生的粉末,带轴负压风轮3-22在转动时会形成负压,在负压的带动下,吸风通道3-23会将打磨产生的粉末吸入,进风通道3-24会将空气的粉末进行吸入,然后两种粉末会从进风通道3-24进入到内腔3-25内,然后粉末会进入到事先夹紧在夹紧半圆座3-4与夹紧筒3-3之间的布袋内,布袋满了后可以向外侧拉动拉座3-8,拉座3-8会带动夹紧半圆座3-4向外侧运动,这样就可以将布袋取下来,换上新的布袋后松开拉座3-8,在夹紧弹簧3-6的回弹作用下,夹紧半圆座3-4重新抵在夹紧筒3-3上;设备能够将负压风导流进行干燥使用,气流会有一部分经过半透膜3-11进入到连接管2-1内,然后经过连接管2-1、风口2-16经过发热的电热管2-17后吹到放入拉箱2-14内,事先在拉箱2-14内放入需要干燥的板,这样就可以进行干燥。

[0041] 当然,上述说明并非对本发明的限制,本发明也不仅限于上述举例,本技术领域的普通技术人员在本发明的实质范围内所做出的变化、改型、添加或替换,也属于本发明的保护范围。

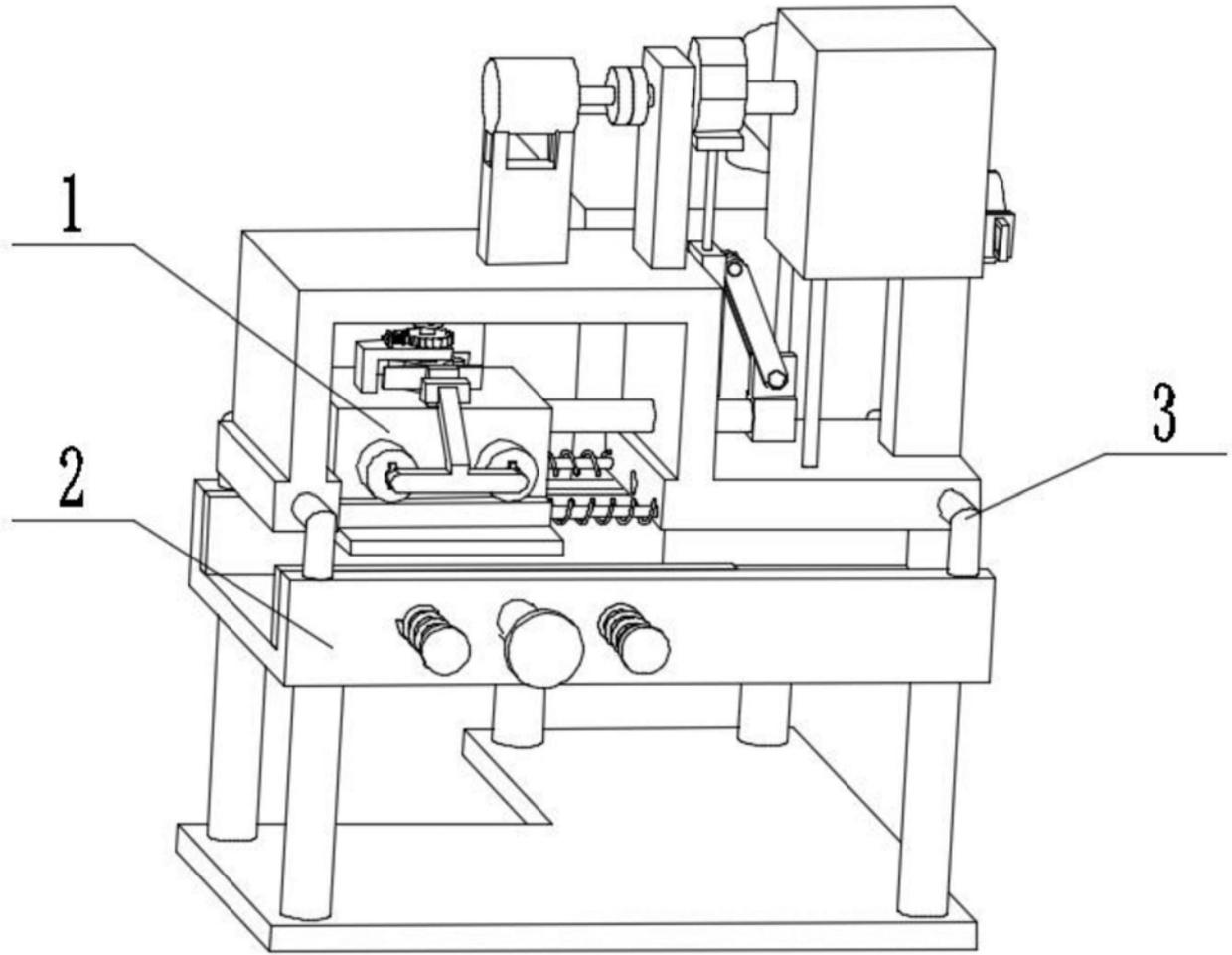


图1

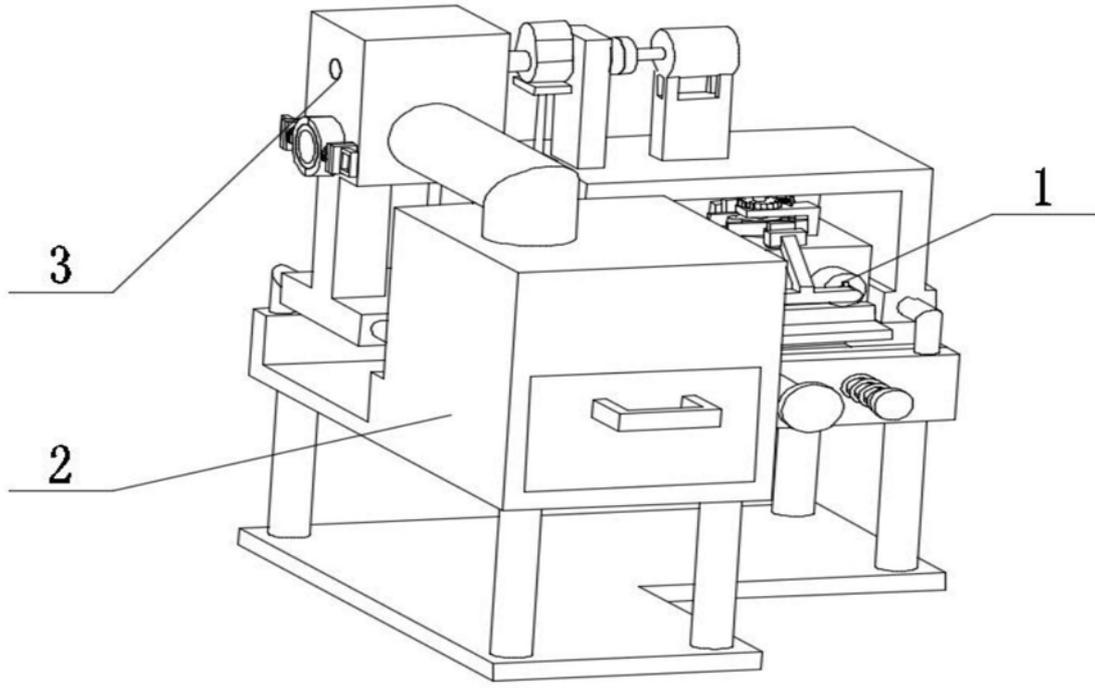


图2

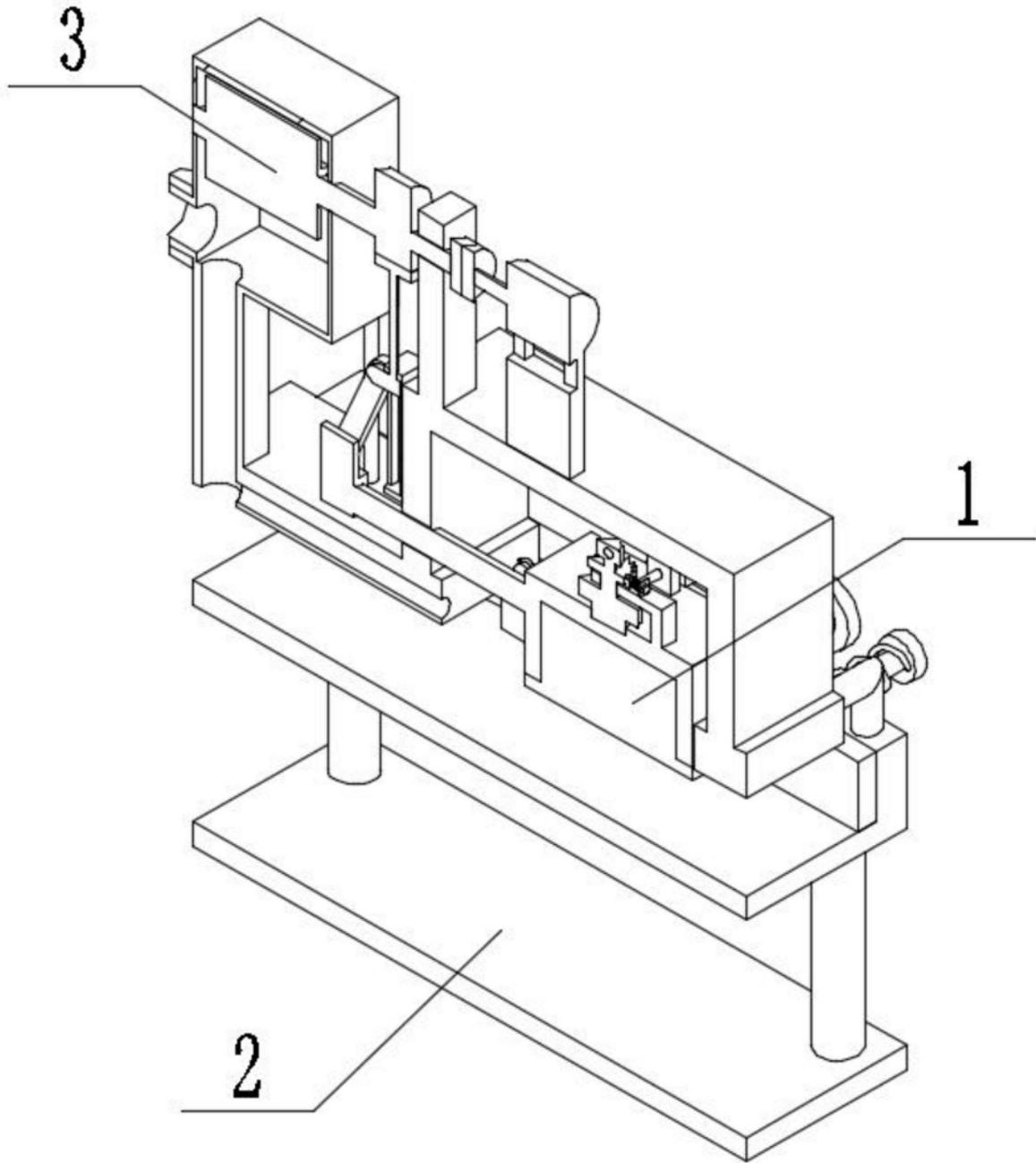


图3

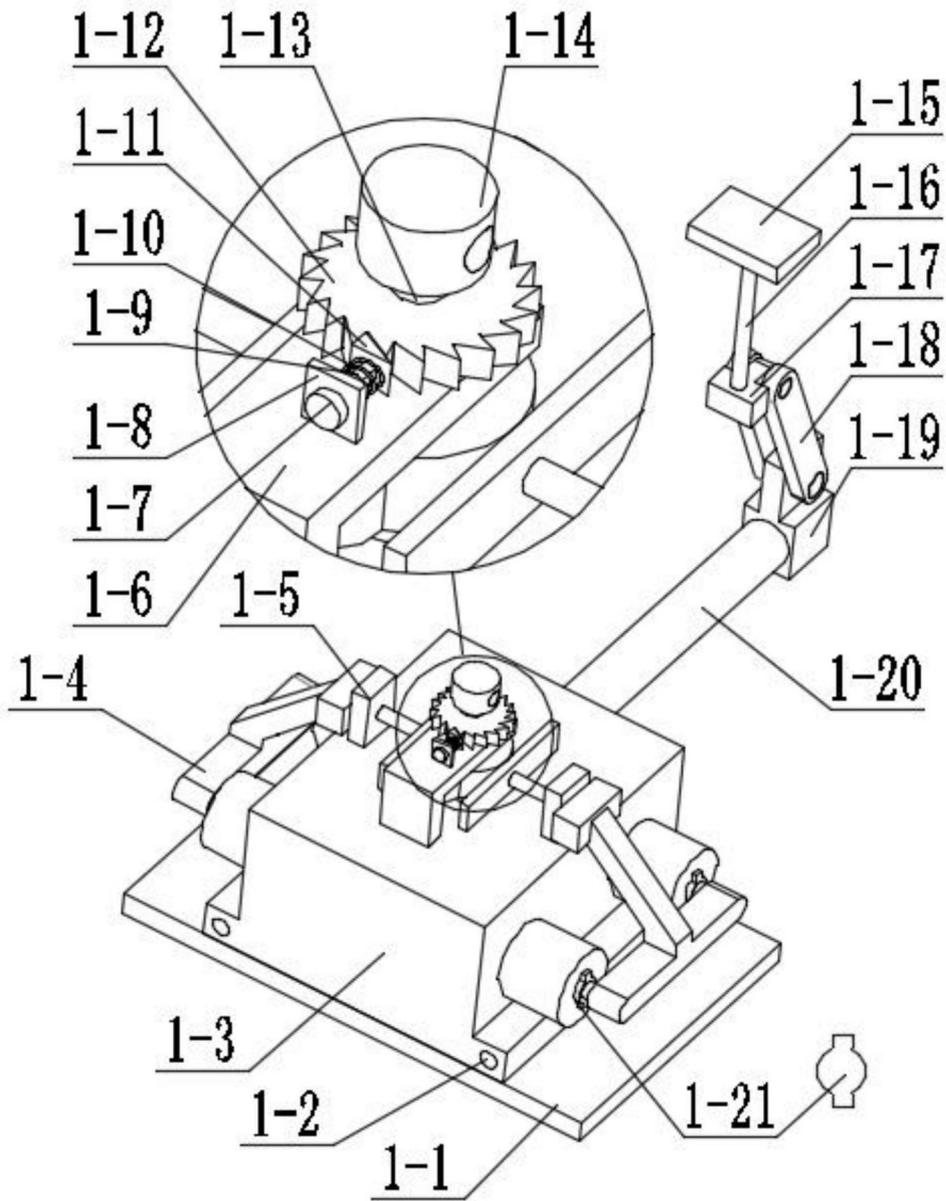


图4

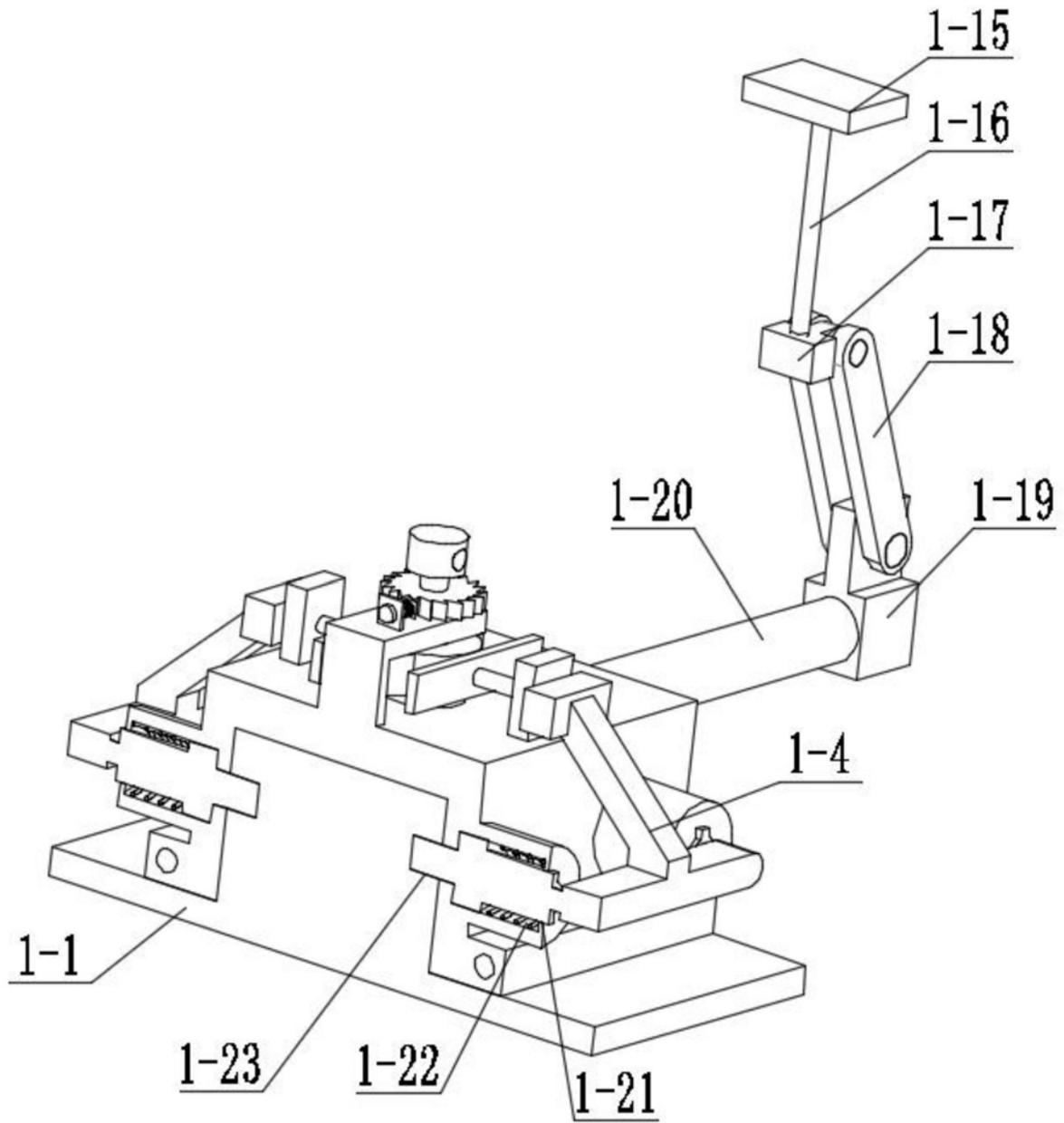


图5

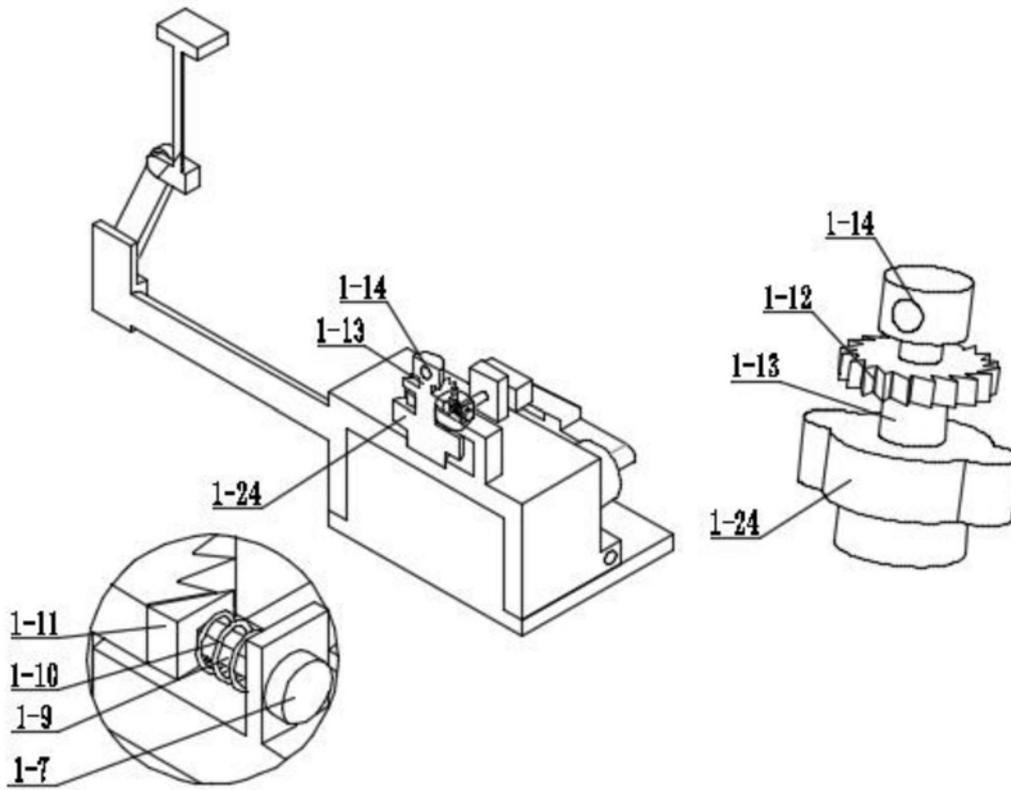


图6

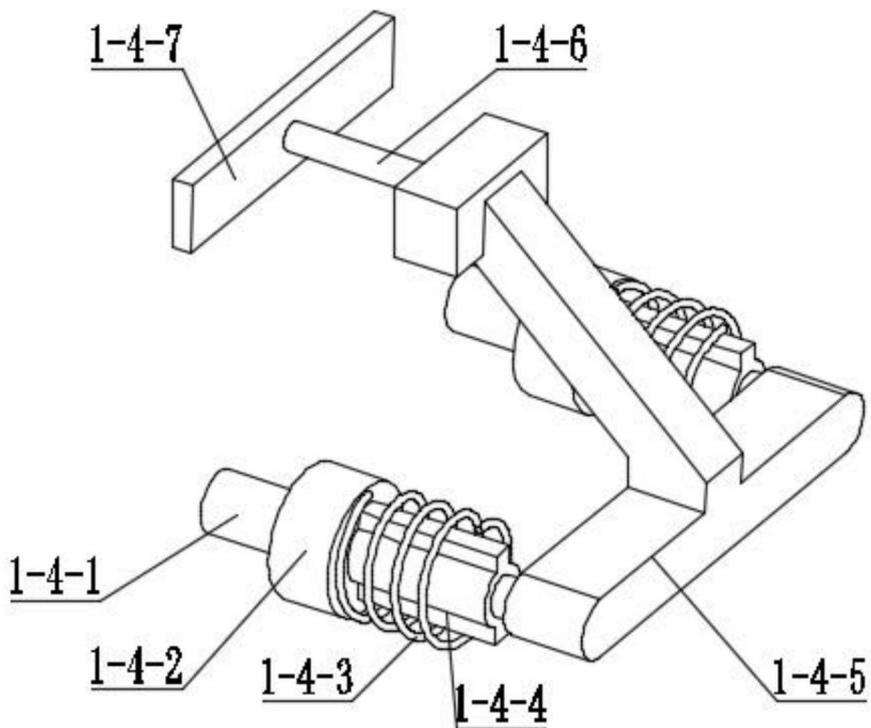


图7

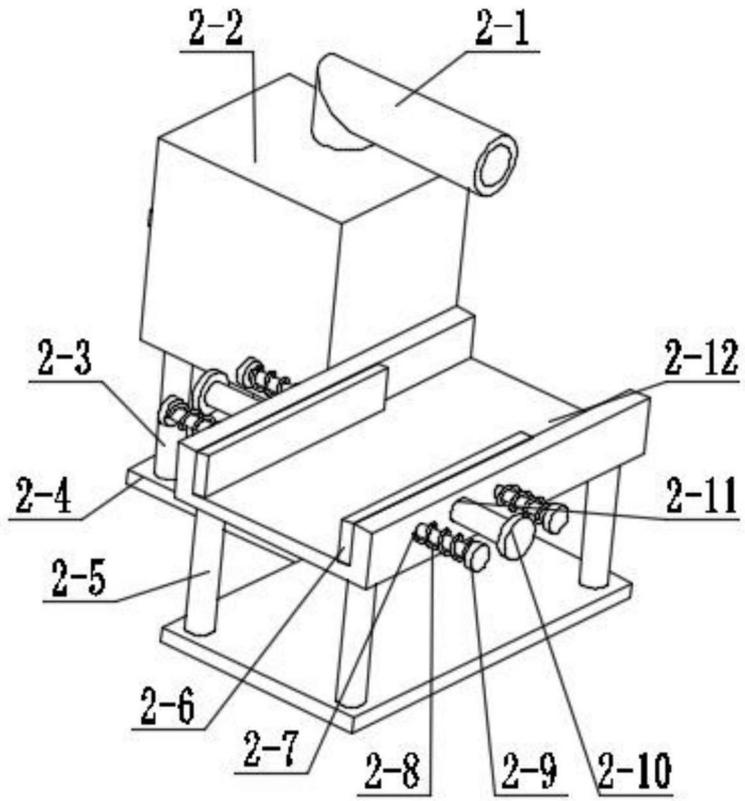


图8

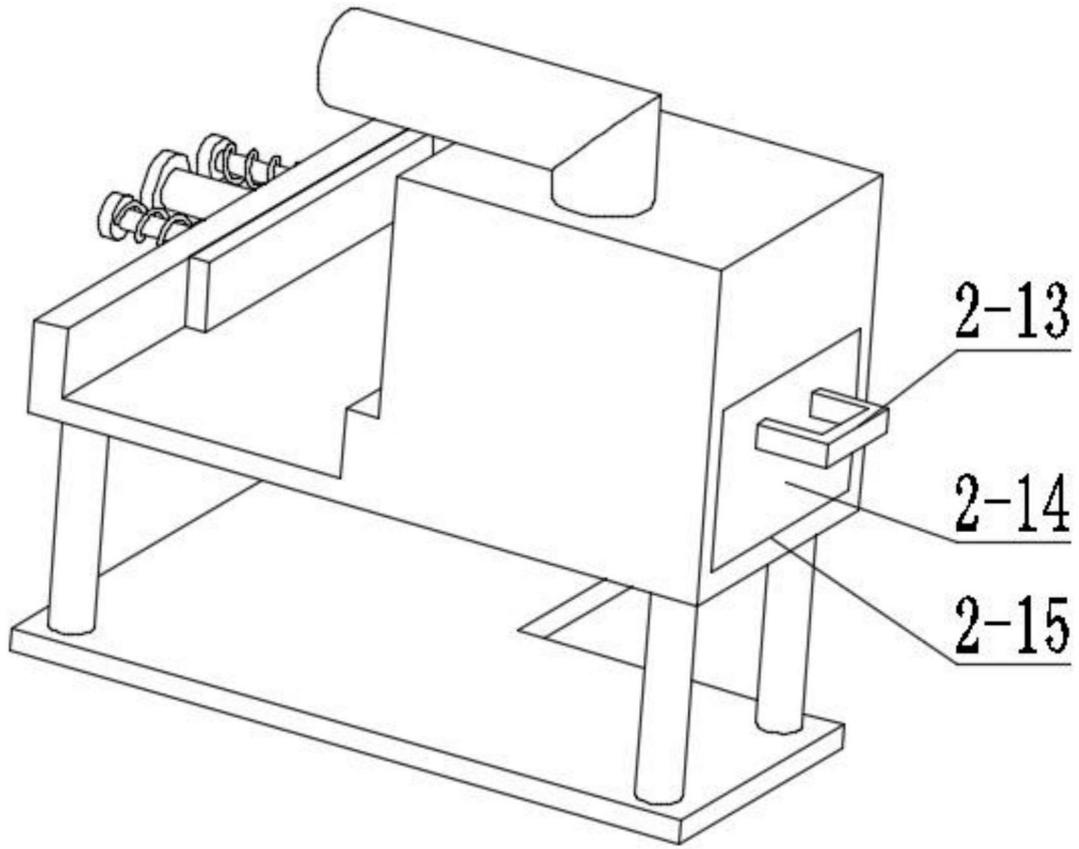


图9

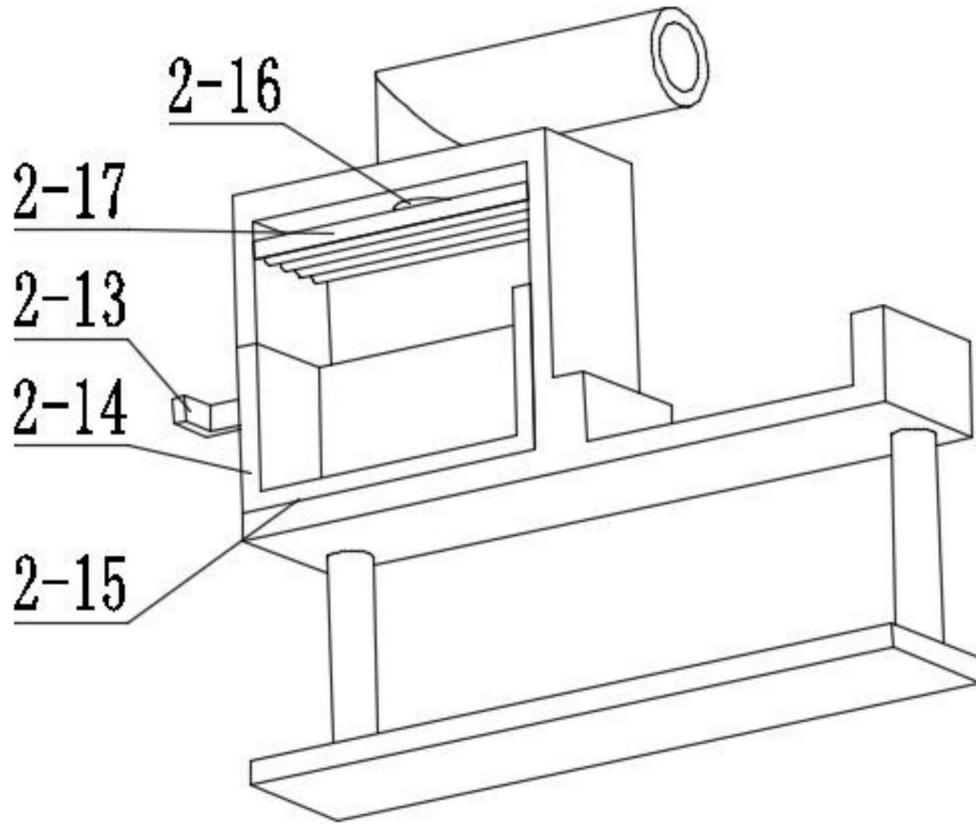


图10

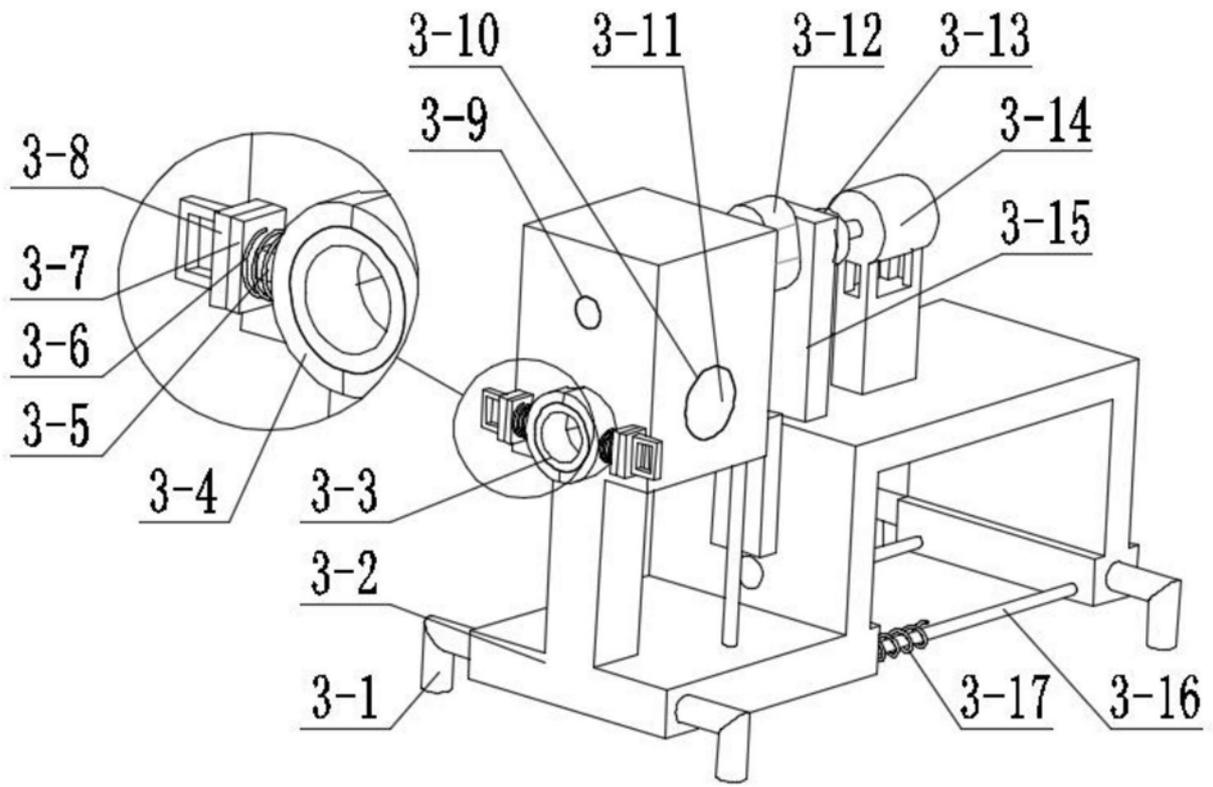


图11

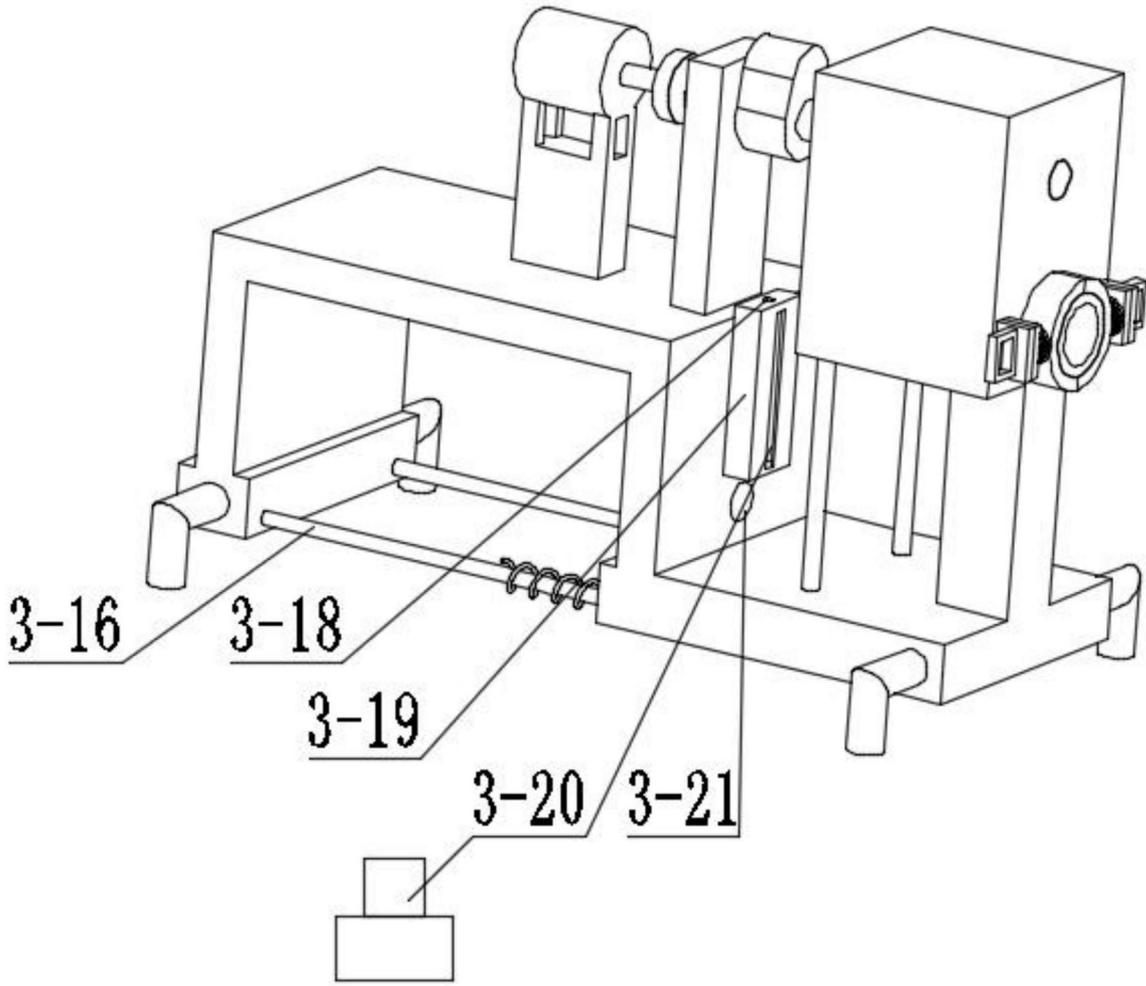


图12

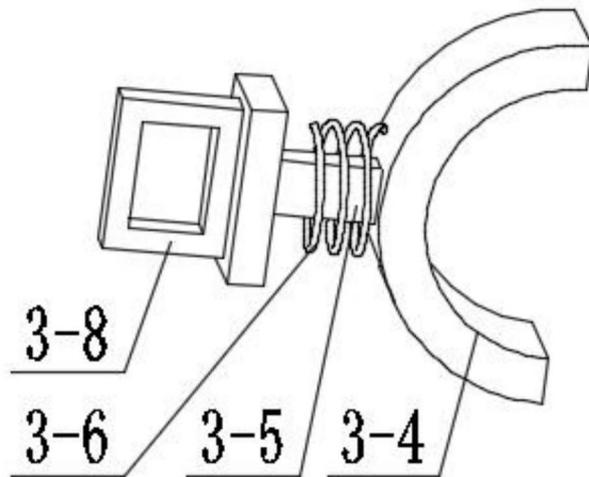


图13

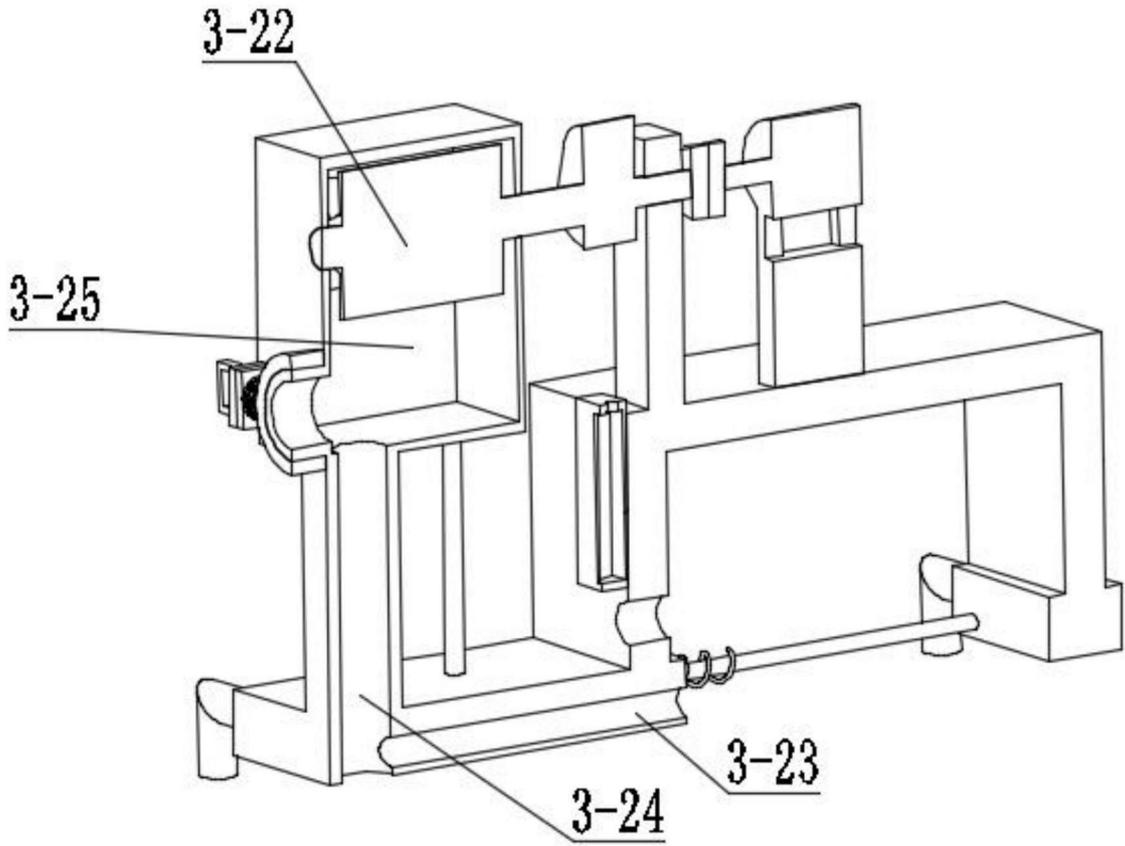


图14

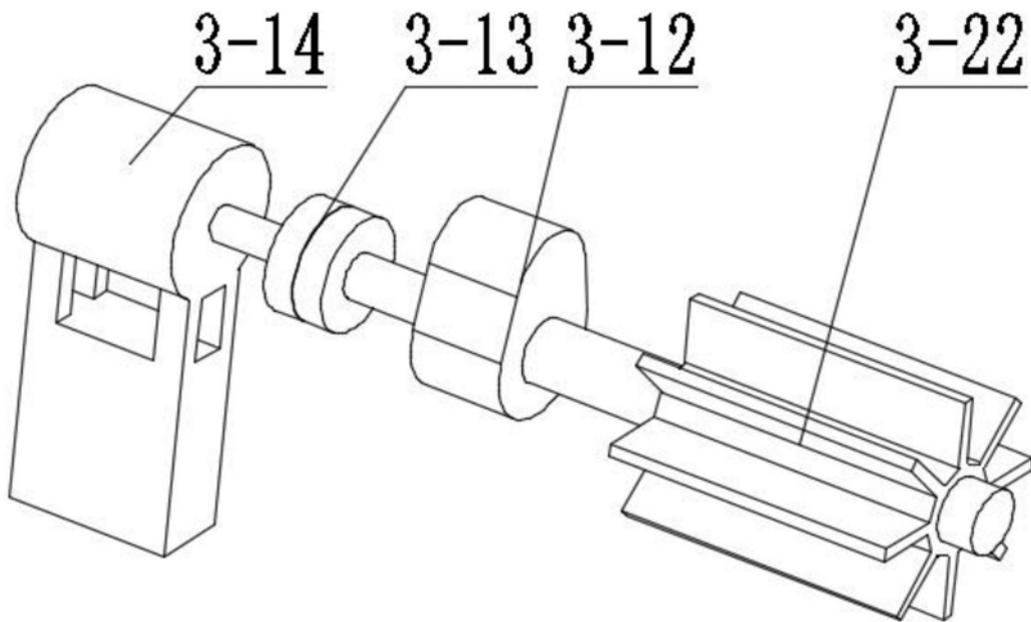


图15