



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210790490 U

(45)授权公告日 2020.06.19

(21)申请号 201921706231.9

(22)申请日 2019.10.12

(73)专利权人 金湖县鼎鑫机械股份有限公司

地址 211600 江苏省淮安市金湖县金湖经济开发区八四大道160号

(72)发明人 汤书兵

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 黄智明

(51)Int.Cl.

B24B 29/02(2006.01)

B24B 41/06(2012.01)

B24B 47/12(2006.01)

B24B 47/26(2006.01)

B24B 47/00(2006.01)

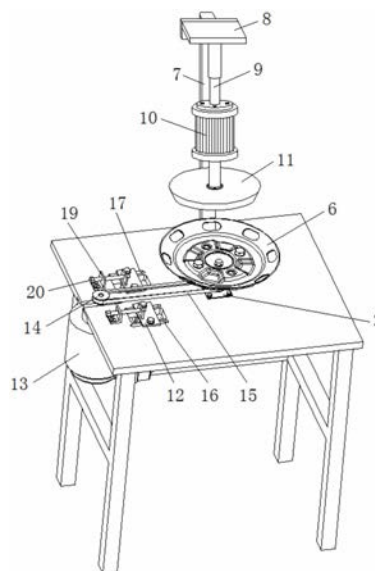
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种超里程型边毂盖抛光装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种超里程型边毂盖抛光装置,包括工作台,所述工作台上端面的中间位置固定安装有固定座,所述固定座的上端面通过轴承活动安装有转轴,所述转轴的外侧固定安装有从动皮带轮,所述转轴的顶端固定安装有工装夹具,所述工装夹具上固定有边毂盖,所述工作台上端面的后侧位置固定安装有立柱,所述立柱的顶端固定安装有顶座,所述顶座的下端面固定安装有液压杆。该超里程型边毂盖抛光装置,通过转向相反的抛光盘与边毂盖充分接触,使边毂盖的抛光效果得到提高,同时抛光效率得到提升;驱动电机通过皮带轮和传动带的方式带动工装夹具转动,且驱动电机的位置能够得到调整,从而控制传动带的张紧,使张紧达到最佳,调节方便,操作简单。



1. 一种超里程型边毂盖抛光装置,包括工作台,其特征在于:所述工作台上端面的中间位置固定安装有固定座,所述固定座的上端面通过轴承活动安装有转轴,所述转轴的外侧固定安装有从动皮带轮,所述转轴的顶端固定安装有工装夹具,所述工装夹具上固定有边毂盖,所述工作台上端面的后侧位置固定安装有立柱,所述立柱的顶端固定安装有顶座,所述顶座的下端面固定安装有液压杆,所述液压杆的下端固定安装有抛光电机,所述抛光电机的输出轴上固定安装有抛光盘。

2. 根据权利要求1所述的一种超里程型边毂盖抛光装置,其特征在于:所述工作台的下端面设置有电机座,所述电机座的左侧固定安装有驱动电机,所述驱动电机的输出轴上固定安装有主动皮带轮,所述主动皮带轮通过传动带与从动皮带轮传动连接。

3. 根据权利要求2所述的一种超里程型边毂盖抛光装置,其特征在于:所述工作台的上端面开设有调节槽,所述电机座的上端延伸至调节槽的上端面,所述电机座调节槽的两侧对称开设有固定槽,所述电机座通过螺栓穿过固定槽固定在工作台上。

4. 根据权利要求2所述的一种超里程型边毂盖抛光装置,其特征在于:所述电机座的上端面固定安装有固定耳,所述固定耳上开设有导向孔,所述工作台的上端面通过螺栓固定安装有连接座,所述连接座上固定安装有导向杆,所述导向杆穿过固定耳上的导向孔,所述导向杆的直径与导向孔的内径相同。

5. 根据权利要求2所述的一种超里程型边毂盖抛光装置,其特征在于:所述工作台的上端面开设有直线状的长条凹槽,所述驱动电机的输出轴穿过长条凹槽。

一种超里程型边毂盖抛光装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及抛光设备技术领域,具体为一种超里程型边毂盖抛光装置。

背景技术

[0002] 边毂盖是轮毂边侧的保护盖,对轮毂进行防护,边毂盖与轮毂之间连接稳定,且密封性较高,轮毂一般为圆筒形,中心具有装在轴上的金属部件,轮毂又叫做轮圈、钢圈等等。

[0003] 边毂盖在生产过程中需要进行打磨抛光处理,但是现如今的抛光装置在使用过程中,传动带的张紧不便于调节,导致传动不稳定,降低了抛光的效果,且在抛光过程中,仅通过边毂盖或者抛光盘单一转动抛光,抛光效率低下,不便于使用。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种超里程型边毂盖抛光装置,以解决上述背景技术中提出现如今的抛光装置在使用过程中,传动带的张紧不便于调节,导致传动不稳定,降低了抛光的效果,且在抛光过程中,仅通过边毂盖或者抛光盘单一转动抛光,抛光效率低下,不便于使用的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种超里程型边毂盖抛光装置,包括工作台,所述工作台上端面的中间位置固定安装有固定座,所述固定座的上端面通过轴承活动安装有转轴,所述转轴的外侧固定安装有从动皮带轮,所述转轴的顶端固定安装有工装夹具,所述工装夹具上固定有边毂盖,所述工作台上端面的后侧位置固定安装有立柱,所述立柱的顶端固定安装有顶座,所述顶座的下端面固定安装有液压杆,所述液压杆的下端固定安装有抛光电机,所述抛光电机的输出轴上固定安装有抛光盘。

[0006] 优选的,所述工作台的下端面设置有电机座,所述电机座的左侧固定安装有驱动电机,所述驱动电机的输出轴上固定安装有主动皮带轮,所述主动皮带轮通过传动带与从动皮带轮传动连接。

[0007] 优选的,所述工作台的上端面开设有调节槽,所述电机座的上端延伸至调节槽的上端面,所述电机座调节槽的两侧对称开设有固定槽,所述电机座通过螺栓穿过固定槽固定在工作台上。

[0008] 优选的,所述电机座的上端面固定安装有固定耳,所述固定耳上开设有导向孔,所述工作台的上端面通过螺栓固定安装有连接座,所述连接座上固定安装有导向杆,所述导向杆穿过固定耳上的导向孔,所述导向杆的直径与导向孔的内径相同。

[0009] 优选的,所述工作台的上端面开设有直线状的长条凹槽,所述驱动电机的输出轴穿过长条凹槽。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该超里程型边毂盖抛光装置,通过设置的驱动电机带动工装夹具进行逆时针高速转动,从而使边毂盖跟随逆时针高速转动,通过设置的抛光电机带动抛光盘顺时针高速转动,转向相反的抛光盘与边毂盖充分接触,使边毂盖的抛光效果得到提高,同时抛光效率得到提升;

[0011] 驱动电机通过皮带轮和传动带的方式带动工装夹具转动,且驱动电机的位置能够得到调整,从而控制传动带的张紧,使张紧达到最佳,调节方便,操作简单,同时在调节过程中,通过导向杆对电机座进行导向,防止移动时产生偏移,调节精准,便于使用。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型立体结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型正视结构示意图;

[0014] 图3为本实用新型俯视结构示意图;

[0015] 图4为本实用新型工装夹具结构示意图。

[0016] 图中:1、工作台;2、固定座;3、转轴;4、从动皮带轮;5、工装夹具;6、边毂盖;7、立柱;8、顶座;9、液压杆;10、抛光电机;11、抛光盘;12、电机座;13、驱动电机;14、主动皮带轮;15、传动带;16、调节槽;17、固定槽;18、固定耳;19、连接座;20、导向杆;21、长条凹槽。

具体实施方式

[0017] 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。

[0018] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种超里程型边毂盖抛光装置,包括工作台1、固定座2、转轴3、从动皮带轮4、工装夹具5、边毂盖6、立柱7、顶座8、液压杆9、抛光电机10、抛光盘11、电机座12、驱动电机13、主动皮带轮14、传动带15、调节槽16、固定槽17、固定耳18、连接座19、导向杆20和长条凹槽21,工作台1上端面的中间位置固定安装有固定座2,固定座2的上端面通过轴承活动安装有转轴3,转轴3的外侧固定安装有从动皮带轮4,转轴3的顶端固定安装有工装夹具5,工装夹具5上固定有边毂盖6,工作台1上端面的后侧位置固定安装有立柱7,立柱7的顶端固定安装有顶座8,顶座8的下端面固定安装有液压杆9,液压杆9的下端固定安装有抛光电机10,抛光电机10的输出轴上固定安装有抛光盘11。

[0019] 进一步的,工作台1的下端面设置有电机座12,电机座12的左侧固定安装有驱动电机13,驱动电机13的输出轴上固定安装有主动皮带轮14,主动皮带轮14通过传动带15与从动皮带轮4传动连接,通过驱动电机13带动主动皮带轮14高速转动,主动皮带轮14通过传动带15带动从动皮带轮4高速转动,从而使转轴3转动,工装夹具5跟随转动,进行抛光打磨加工,传动稳定。

[0020] 进一步的,工作台1的上端面开设有调节槽16,电机座12的上端延伸至调节槽16的上端面,电机座12调节槽16的两侧对称开设有固定槽17,电机座12通过螺栓穿过固定槽17固定在工作台1上,通过调节槽16对驱动电机13的位置进行调整,从而控制传动带15的张紧,提高传动的稳定性。

[0021] 进一步的,电机座12的上端面固定安装有固定耳18,固定耳18上开设有导向孔,工作台1的上端面通过螺栓固定安装有连接座19,连接座19上固定安装有导向杆20,导向杆20穿过固定耳18上的导向孔,导向杆20的直径与导向孔的内径相同,电机座12通过固定耳18与导向杆20连接,通过导向杆20对电机座12的移动进行导向,防止移动过程中产生偏移。

[0022] 进一步的,工作台1的上端面开设有直线状的长条凹槽21,驱动电机13的输出轴穿过长条凹槽21,便于驱动电机13的移动。

[0023] 工作原理:首先,将需要抛光的边毂盖6通过螺栓固定到工装夹具5上,然后启动抛光电机10和驱动电机13,抛光电机10带动抛光盘11高速顺时针转动,同时通过液压杆9带动抛光电机10上下移动,进行位置的调整,驱动电机13带动主动皮带轮14高速逆时针转动,主动皮带轮14通过传动带15带动从动皮带轮4高速转动,从而使转轴3转动,工装夹具5跟随逆时针转动,边毂盖6也高速逆时针转动,然后通过抛光盘11与边毂盖6的接触,对边毂盖6进行抛光打磨加工,其中驱动电机13的位置能够调整,调整时,首先拧松电机座12与固定槽17之间的固定螺栓,然后在调节槽16和固定槽17中移动,移动的过程中,通过导向杆20对电机座12的移动进行导向,防止移动过程中产生偏移,使传动带15的张紧达到最佳,移动到适合的位置之后,再通过固定螺栓穿过固定槽17,对电机座12进行固定即可,调节方便,操作简单且调节精准,便于使用。

[0024] 最后应当说明的是,以上内容仅用以说明本实用新型的技术方案,而非对本实用新型保护范围的限制,本领域的普通技术人员对本实用新型的技术方案进行的简单修改或者等同替换,均不脱离本实用新型技术方案的实质和范围。

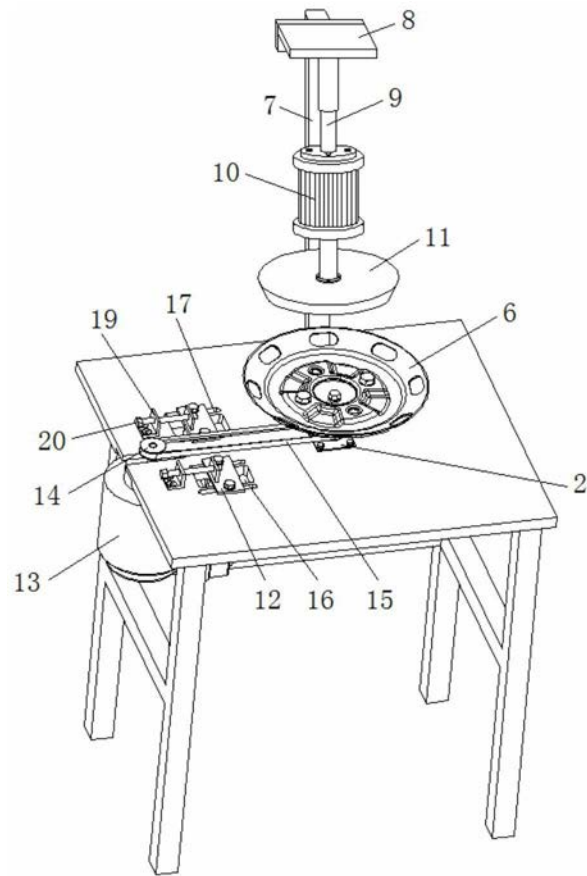


图1

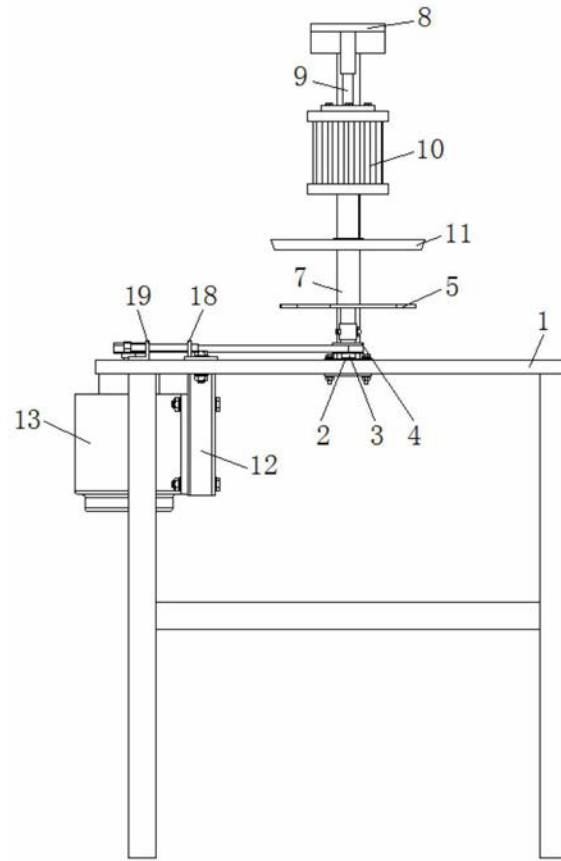


图2

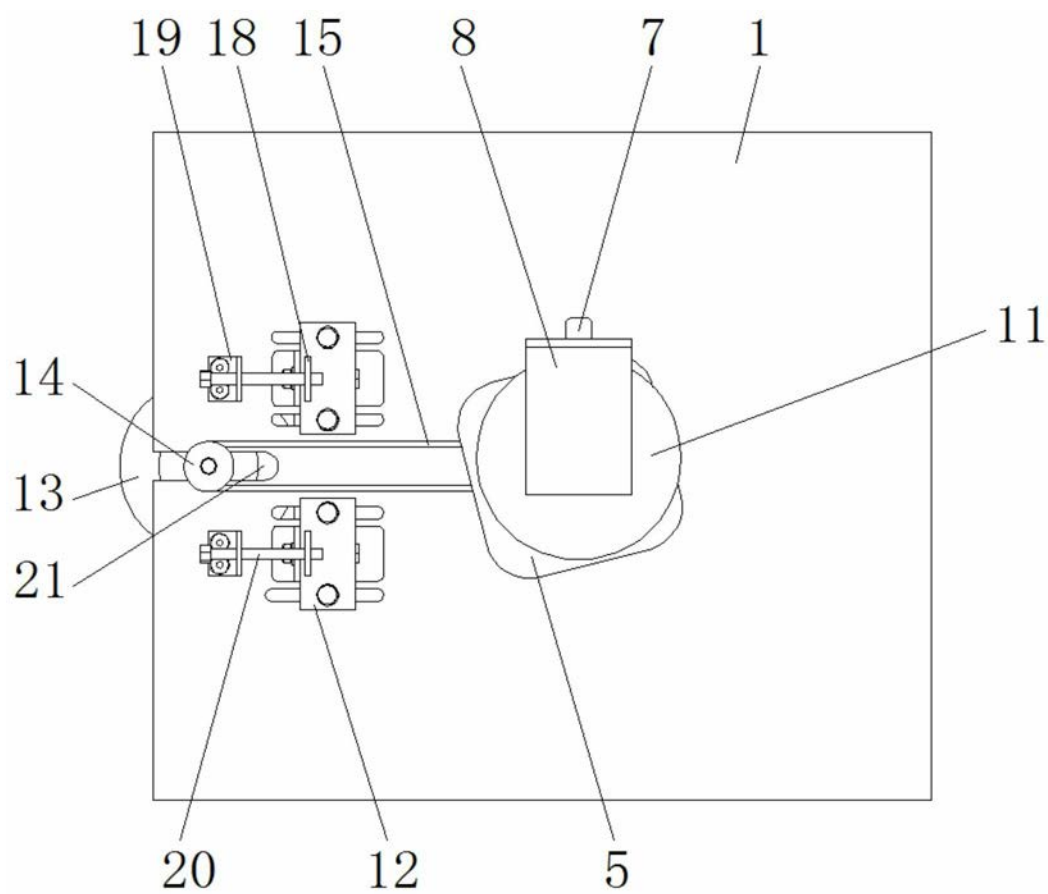


图3

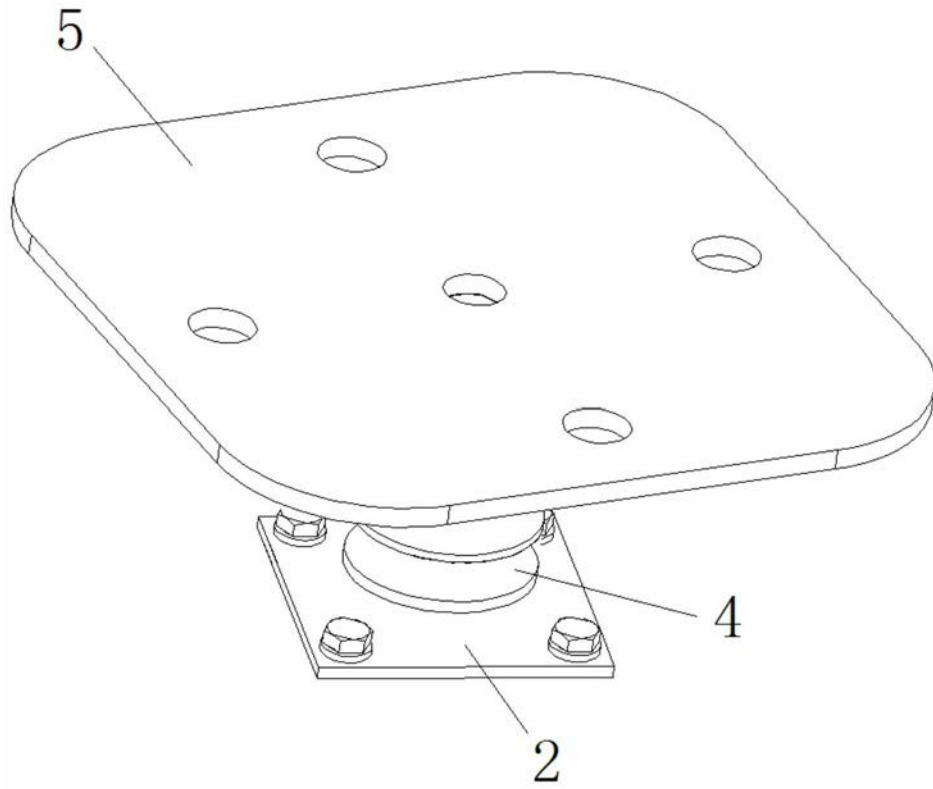


图4