



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 117549166 B

(45) 授权公告日 2024. 04. 09

(21) 申请号 202410047085.2

B24B 41/02 (2006.01)

(22) 申请日 2024.01.12

(56) 对比文件

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 117549166 A

CN 116890292 A, 2023.10.17

CN 117340752 A, 2024.01.05

CN 220178976 U, 2023.12.15

(43) 申请公布日 2024.02.13

GB 1462156 A, 1977.01.19

GB 202104477 D0, 2021.05.12

(73) 专利权人 潍坊市凯隆机械有限公司

WO 2022077656 A1, 2022.04.21

地址 261200 山东省潍坊市坊子区经济发

WO 2022099769 A1, 2022.05.19

展区坊子十一马路西段北侧

WO 2022099778 A1, 2022.05.19

(72) 发明人 李坤 赵海鹏 崔晓岩

CN 215317677 U, 2021.12.28

(74) 专利代理机构 北京中索知识产权代理有限公司

CN 115723103 A, 2023.03.03

公司 11640

CN 117182689 A, 2023.12.08

专利代理师 覃文双

CN 117087321 A, 2023.11.21

(51) Int. Cl.

CN 116372764 A, 2023.07.04

B24B 9/04 (2006.01)

CN 217619894 U, 2022.10.21

B24B 55/06 (2006.01)

WO 2022088487 A1, 2022.05.05

B24B 41/06 (2012.01)

B24B 55/02 (2006.01)

B24B 47/12 (2006.01)

审查员 胡可

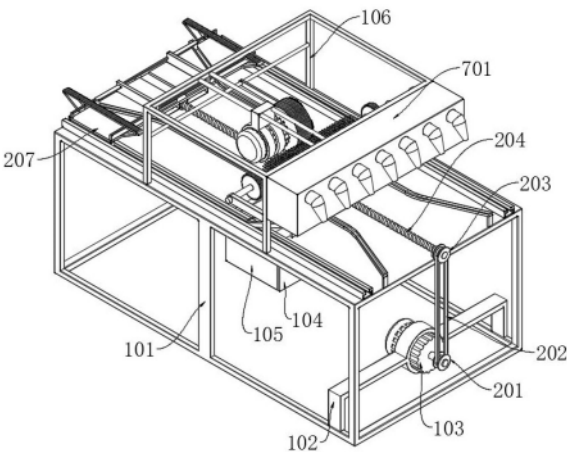
权利要求书2页 说明书5页 附图8页

(54) 发明名称

一种铸件打磨装置

(57) 摘要

本发明涉及打磨设备技术领域,具体为一种铸件打磨装置,包括支撑座,支撑座的外表面固定连接有固定支架,固定支架的内壁固定连接有伺服电机。本发明,打磨电机带动打磨件对铸件进行打磨,打磨电机转动使转动板进行转动,拉动杆带动连接板进行移动,使连接板以固定杆为轴心进行运动,滑动架在滑杆上进行滑动,使打磨电机进行往复运动,提高打磨装置的工作效率,当结束打磨时,连接移板推动推杆进行移动,推杆带动铰接座上升,推杆与限位板进行接触时,弧形滑板与连接移板进行接触,从而使推杆向上移动,挤压箱内部气压增大,挤压箱内部气体通过挤压从小孔喷气管道排出,气体流速增加,摩擦增大,气体进行冷却,使其对铸件进行降温。



1. 一种铸件打磨装置,包括支撑座(101),所述支撑座(101)的外表面固定连接有固定支架(102),所述固定支架(102)的内壁固定连接有伺服电机(103),所述支撑座(101)的外表面固定连接收集箱(104),所述收集箱(104)的内壁滑动连接收集槽箱(105),所述支撑座(101)的顶部固定连接固定座(106),其特征在于,还包括:

运输机构(2),所述运输机构(2)包括固定连接在伺服电机(103)输出端上的第一转动轮(201),所述第一转动轮(201)的侧壁套设有皮带(202),所述皮带(202)的内壁传动连接有第二转动轮(203),所述第二转动轮(203)的侧壁中轴处固定连接螺旋转杆(204),所述螺旋转杆(204)的一端转动连接有限位支座(205),所述限位支座(205)的底部与支撑座(101)的顶部固定连接,所述螺旋转杆(204)的侧壁螺纹连接移动块(206),所述移动块(206)的顶部固定连接连接移板(207);

夹持固定机构(3),所述夹持固定机构(3)包括固定连接在支撑座(101)顶部上的凹滑板(301),所述凹滑板(301)的内壁滑动连接凸滑块(302),所述凸滑块(302)的顶部与连接移板(207)的底部固定连接,所述支撑座(101)的顶部固定连接固定架(303),所述固定架(303)的顶部固定连接导向板(304),所述导向板(304)的顶部开设有导向槽(305);

所述连接移板(207)的底部设置下料机构(4),所述下料机构(4)包括固定连接在连接移板(207)底部上的U形固定架(403),所述U形固定架(403)的顶部固定连接复位弹簧(402),所述复位弹簧(402)远离U形固定架(403)的一端固定连接梯形板(401),所述梯形板(401)的侧壁与连接移板(207)的内壁滑动连接;

当连接移板(207)进行移动时,移动滑杆(306)在导向槽(305)上进行滑动,导向板(304)使移动滑杆(306)进行移动,导向板(304)带动连接架(307)进行导向,从而使夹持板(308)对铸件进行夹持,便于加工,能够更加稳定地进行抛光打磨工作,当打磨结束时,通过导向板(304)使夹持板(308)解除夹持,复位弹簧(402)带动梯形板(401)进行复位,梯形板(401)对铸件进行顶升,便于铸件取出;

所述固定座(106)的外壁设置往复打磨机构(6),所述往复打磨机构(6)包括固定连接在固定座(106)外壁上的滑杆(601),所述滑杆(601)的侧壁滑动连接滑动架(602),所述滑动架(602)的内壁固定连接打磨电机(603),所述打磨电机(603)的输出端侧壁固定连接打磨件(604),所述打磨电机(603)的输出端固定连接转动板(605),所述转动板(605)的侧壁固定连接拉动杆(606),所述拉动杆(606)的侧壁转动连接连接板(607),所述连接板(607)远离拉动杆(606)的一端固定连接固定杆(608),所述固定杆(608)的两端与固定座(106)的外壁固定连接;

对铸件进行打磨时,打磨电机(603)带动打磨件(604)对铸件进行打磨,通过打磨电机(603)转动使转动板(605)进行转动,拉动杆(606)带动连接板(607)进行移动,使连接板(607)以固定杆(608)为轴心进行运动,滑动架(602)在滑杆(601)上进行滑动,使打磨电机(603)进行往复运动,打磨件(604)往复运动对铸件进行打磨;

所述固定座(106)的侧壁设置挤压机构(7),所述挤压机构(7)包括固定连接在固定座(106)外表面上的挤压箱(701),所述挤压箱(701)的侧壁固定连接小孔喷气管道(702),所述挤压箱(701)的内壁固定连接凸滑座(703),所述凸滑座(703)的侧壁滑动连接挤压滑板(704),所述挤压滑板(704)的顶部固定连接连接弹簧(705),所述连接弹簧(705)远离挤压滑板(704)的一端与挤压箱(701)的内壁固定连接;

所述挤压机构(7)还包括固定连接在挤压滑板(704)底部上的铰接座(706),所述挤压滑板(704)的底部固定连接有限位板(707),所述铰接座(706)的侧壁转动连接有铰接杆(708),所述铰接杆(708)的侧壁转动连接有推杆(709),所述推杆(709)的侧壁固定连接有弧形滑板(710);

当结束打磨时,连接移板(207)进行移动,连接移板(207)推动推杆(709)进行移动,推杆(709)带动铰接座(706)上升,当推杆(709)与限位板(707)进行接触时,弧形滑板(710)与连接移板(207)进行接触,从而使推杆(709)向上移动,铰接座(706)对挤压滑板(704)进行挤压,挤压箱(701)内部气压增大,挤压箱(701)内部气体通过挤压从小孔喷气管道(702)排出,当气体从小孔喷气管道(702)排出时,气体流速增加,摩擦增大,同时空气在流通的过程中也有能量损耗,气体进行冷却,使其对铸件进行降温。

2.根据权利要求1所述的一种铸件打磨装置,其特征在于:所述夹持固定机构(3)还包括滑动连接在导向槽(305)内壁上的移动滑杆(306),所述移动滑杆(306)远离导向槽(305)的一端固定连接连接有连接架(307),所述连接架(307)远离移动滑杆(306)的一端固定连接连接有夹持板(308),所述夹持板(308)的侧壁滑动连接有U形限位板(309),所述U形限位板(309)的底部与连接移板(207)的顶部固定连接。

3.根据权利要求2所述的一种铸件打磨装置,其特征在于:所述连接移板(207)的侧壁设置有清理机构(5),所述清理机构(5)包括固定连接在连接移板(207)侧壁上的移动支架(501),所述移动支架(501)远离连接移板(207)的一端固定连接连接有齿板(502)。

4.根据权利要求3所述的一种铸件打磨装置,其特征在于:所述清理机构(5)还包括固定连接在固定座(106)外壁上的清理支撑座(503),所述清理支撑座(503)的侧壁转动连接有转动杆(504),所述转动杆(504)的侧壁固定连接有齿轮(505),所述转动杆(504)的侧壁固定连接有清理柱(506),所述清理柱(506)的侧壁固定连接有毛刷(507)。

一种铸件打磨装置

技术领域

[0001] 本发明涉及打磨设备技术领域,具体为一种铸件打磨装置。

背景技术

[0002] 一种常见的铸件打磨装置是砂带打磨机,砂带打磨机是一种用于对铸件进行表面打磨和修整的机械设备,它采用旋转的砂带来对铸件表面进行磨削和去除不平整部分,砂带打磨机具有高效、精准和自动化程度高等特点,能够满足对铸件表面质量要求较高的加工需求。同时,根据具体的铸件材料和形状,可以选择不同类型的砂带和调节磨削参数,以实现更精细的表面处理效果,目前的铸件毛坯在铸造后,大多数产品需要打磨去除毛刺、披风。

[0003] 现有装置打磨过程中,污染强,影响加工现场的环境,目前对灰尘的处理通常只是使用吸尘机构简单地对灰尘进行吸取,对灰尘的清理效率较低,并且在清理过程中金属碎屑和粉尘混杂在一起被吸尘机构吸取收集,在对金属碎屑进行回收时粉尘的存在会造成一定的阻碍,同时在打磨时,铸件容易发烫,不利于工作人员取件。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种铸件打磨装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为解决上述技术问题,本发明是通过以下技术方案实现的:

[0006] 本发明为一种铸件打磨装置,包括支撑座,支撑座的外表面固定连接有固定支架,固定支架的内壁固定连接有伺服电机,支撑座的外表面固定连接有收集箱,收集箱的内壁滑动连接有收集槽箱,支撑座的顶部固定连接有固定座,还包括:

[0007] 运输机构,运输机构包括固定连接在伺服电机输出端上的第一转动轮,第一转动轮的侧壁套设有皮带,皮带的内壁传动连接有第二转动轮,第二转动轮的侧壁中轴处固定连接螺旋转杆,螺旋转杆的一端转动连接有限位支座,限位支座的底部与支撑座的顶部固定连接,螺旋转杆的侧壁螺纹连接有移动块,移动块的顶部固定连接有连接移板;

[0008] 夹持固定机构,夹持固定机构包括固定连接在支撑座顶部上的凹滑板,凹滑板的内壁滑动连接有凸滑块,凸滑块的顶部与连接移板的底部固定连接,支撑座的顶部固定连接固定架,固定架的顶部固定连接有导向板,导向板的顶部开设有导向槽。

[0009] 进一步地,夹持固定机构还包括滑动连接在导向槽内壁上的移动滑杆,移动滑杆远离导向槽的一端固定连接连接架,连接架远离移动滑杆的一端固定连接夹持板,夹持板的侧壁滑动连接有U形限位板,U形限位板的底部与连接移板的顶部固定连接。

[0010] 进一步地,连接移板的底部设置下料机构,下料机构包括固定连接在连接移板底部上的U形固定架,U形固定架的顶部固定连接有复位弹簧,复位弹簧远离U形固定架的一端固定连接梯形板,梯形板的侧壁与连接移板的内壁滑动连接。

[0011] 进一步地,连接移板的侧壁设置清理机构,清理机构包括固定连接在连接移板侧壁上的移动支架,移动支架远离连接移板的一端固定连接齿板。

[0012] 进一步地,清理机构还包括固定连接在固定座外壁上的清理支撑座,清理支撑座的侧壁转动连接有转动杆,转动杆的侧壁固定连接有齿轮,转动杆的侧壁固定连接有清理柱,清理柱的侧壁固定连接有毛刷。

[0013] 进一步地,固定座的外壁设置有往复打磨机构,往复打磨机构包括固定连接在固定座外壁上的滑杆,滑杆的侧壁滑动连接有滑动架,滑动架的内壁固定连接有打磨电机,打磨电机的输出端侧壁固定连接有打磨件,打磨电机的输出端固定连接有转动板,转动板的侧壁固定连接有拉动杆,拉动杆的侧壁转动连接有连接板,连接板远离拉动杆的一端固定连接在固定杆,固定杆的两端与固定座的外壁固定连接。

[0014] 进一步地,固定座的侧壁设置有挤压机构,挤压机构包括固定连接在固定座外表面上的挤压箱,挤压箱的侧壁固定连接有小孔喷气管道,挤压箱的内壁固定连接有凸滑座,凸滑座的侧壁滑动连接有挤压滑板,挤压滑板的顶部固定连接有连接弹簧,连接弹簧远离挤压滑板的一端与挤压箱的内壁固定连接。

[0015] 进一步地,挤压机构还包括固定连接在挤压滑板底部上的铰接座,挤压滑板的底部固定连接有限位板,铰接座的侧壁转动连接有铰接杆,铰接杆的侧壁转动连接有推杆,推杆的侧壁固定连接有弧形滑板。

[0016] 本发明具有以下有益效果:

[0017] 1、该一种铸件打磨装置,需要将铸件进行打磨时,将铸件放在梯形板上,启动伺服电机,伺服电机带动第一转动轮进行转动,从而使皮带带动第二转动轮进行转动,第二转动轮带动螺旋杆进行转动,移动块通过移动块进行移动,使连接移板通过凹滑板在凸滑块上进行滑动,当连接移板进行移动时,移动滑杆在导向槽上进行滑动,导向板使移动滑杆进行移动,导向板带动连接架进行导向,从而使夹持板对铸件进行夹持,便于加工,能够更加稳定地进行抛光打磨工作,当打磨结束时,通过导向板使夹持板解除夹持,复位弹簧带动梯形板进行复位,梯形板对铸件进行顶升,便于工作人员将铸件取出,实现自动化打磨,提高设备的实用性。

[0018] 2、该一种铸件打磨装置,当连接移板进行移动时,连接移板带动移动支架进行移动,当移动到一定位置,齿板与齿轮啮合,从而使齿轮带动转动杆进行转动,转动杆带动清理柱进行转动,毛刷对铸件进行清理,清理过程中毛刷将打磨的碎屑扫到收集槽箱内部,对碎屑进行收集,增加了装置的灵活性,避免粉尘飞扬污染环境,提高了工作效率。

[0019] 3、该一种铸件打磨装置,对铸件进行打磨时,打磨电机带动打磨件对铸件进行打磨,通过打磨电机转动使转动板进行转动,拉动杆带动连接板进行移动,使连接板以固定杆为轴心进行运动,滑动架在滑杆上进行滑动,使打磨电机进行往复运动,打磨件往复运动对铸件进行打磨,有效提高了打磨装置的工作效率和工作效果。

[0020] 4、该一种铸件打磨装置,当结束打磨时,连接移板进行移动,连接移板推动推杆进行移动,推杆带动铰接座上升,当推杆与限位板进行接触时,弧形滑板与连接移板进行接触,从而使推杆向上移动,铰接座对挤压滑板进行挤压,挤压箱内部气压增大,挤压箱内部气体通过挤压从小孔喷气管道排出,当气体从小孔喷气管道排出时,气体流速增加,摩擦增大,同时空气在流通的过程中也有能量损耗,气体进行冷却,使其对铸件进行降温。

[0021] 当然,实施本发明的任一产品并不一定需要同时达到以上的所有优点。

附图说明

[0022] 为了更清楚地说明本发明实施例的技术方案,下面将对实施例描述所需要使用的附图作简单的介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0023] 图1为本发明整体结构示意图;

[0024] 图2为本发明整体结构剖视图;

[0025] 图3为本发明下料机构整体结构示意图;

[0026] 图4为本发明夹持固定机构结构放大图;

[0027] 图5为本发明清理机构结构示意图;

[0028] 图6为本发明往复打磨机构结构放大图;

[0029] 图7为本发明整体结构剖视图;

[0030] 图8为本发明挤压机构结构剖视放大图。

[0031] 附图中,各标号所代表的部件列表如下:

[0032] 图中:101、支撑座;102、固定支架;103、伺服电机;104、收集箱;105、收集槽箱;106、固定座;2、运输机构;201、第一转动轮;202、皮带;203、第二转动轮;204、螺旋转杆;205、限位支座;206、移动块;207、连接移板;3、夹持固定机构;301、凹滑板;302、凸滑块;303、固定架;304、导向板;305、导向槽;306、移动滑杆;307、连接架;308、夹持板;309、U形限位板;4、下料机构;401、梯形板;402、复位弹簧;403、U形固定架;5、清理机构;501、移动支架;502、齿板;503、清理支撑座;504、转动杆;505、齿轮;506、清理柱;507、毛刷;6、往复打磨机构;601、滑杆;602、滑动架;603、打磨电机;604、打磨件;605、转动板;606、拉动杆;607、连接板;608、固定杆;7、挤压机构;701、挤压箱;702、小孔喷气管道;703、凸滑座;704、挤压滑板;705、连接弹簧;706、铰接座;707、限位板;708、铰接杆;709、推杆;710、弧形滑板。

具体实施方式

[0033] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整的描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,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,都属于本发明保护的范围。

实施例1

[0034] 请参阅图1—图6所示,本发明为一种铸件打磨装置,包括支撑座101,支撑座101的外表面固定连接固定支架102,固定支架102的内壁固定连接伺服电机103,支撑座101的外表面固定连接收集箱104,收集箱104的内壁滑动连接收集槽箱105,支撑座101的顶部固定连接固定座106,还包括:

[0035] 运输机构2,运输机构2包括固定连接在伺服电机103输出端上的第一转动轮201,第一转动轮201的侧壁套设有皮带202,皮带202的内壁传动连接第二转动轮203,第二转动轮203的侧壁中轴处固定连接螺旋转杆204,螺旋转杆204的一端转动连接有限位支座205,限位支座205的底部与支撑座101的顶部固定连接,螺旋转杆204的侧壁螺纹连接有移

动块206,移动块206的顶部固定连接连接有连接移板207,启动伺服电机103,伺服电机103带动第一转动轮201进行转动,从而使皮带202带动第二转动轮203进行转动,第二转动轮203带动螺旋转杆204进行转动,移动块206通过移动块206进行移动;

[0036] 夹持固定机构3,夹持固定机构3包括固定连接在支撑座101顶部上的凹滑板301,凹滑板301的内壁滑动连接有凸滑块302,凸滑块302的顶部与连接移板207的底部固定连接,使连接移板207通过凹滑板301在凸滑块302上进行滑动,支撑座101的顶部固定连接有固定架303,固定架303的顶部固定连接有导向板304,导向板304的顶部开设有导向槽305,夹持固定机构3还包括滑动连接在导向槽305内壁上的移动滑杆306,移动滑杆306远离导向槽305的一端固定连接连接有连接架307,连接架307远离移动滑杆306的一端固定连接连接有夹持板308,夹持板308的侧壁滑动连接有U形限位板309,U形限位板309的底部与连接移板207的顶部固定连接,移动滑杆306在导向槽305上进行滑动,导向板304使移动滑杆306进行移动,导向板304带动连接架307进行导向,从而使夹持板308对铸件进行夹持,便于加工,能够更加稳定地进行抛光打磨工作。

[0037] 连接移板207的底部设置有下列机构4,下料机构4包括固定连接在连接移板207底部上的U形固定架403,U形固定架403的顶部固定连接有复位弹簧402,复位弹簧402远离U形固定架403的一端固定连接连接有梯形板401,便于将铸件放在梯形板401上,梯形板401的侧壁与连接移板207的内壁滑动连接,当打磨结束时,通过导向板304使夹持板308解除夹持,复位弹簧402带动梯形板401进行复位,梯形板401对铸件进行顶升,便于铸件取出。

实施例2

[0038] 与实施例1的区别特征在于,

[0039] 请参阅图5—图8,连接移板207的侧壁设置有清理机构5,清理机构5包括固定连接在连接移板207侧壁上的移动支架501,移动支架501远离连接移板207的一端固定连接连接有齿板502,清理机构5还包括固定连接在固定座106外壁上的清理支撑座503,清理支撑座503的侧壁转动连接有转动杆504,转动杆504的侧壁固定连接连接有齿轮505,转动杆504的侧壁固定连接连接有清理柱506,清理柱506的侧壁固定连接连接有毛刷507,连接移板207带动移动支架501进行移动,当移动到一定位置,齿板502与齿轮505啮合,从而使齿轮505带动转动杆504进行转动,转动杆504带动清理柱506进行转动,毛刷507对铸件进行清理。

[0040] 固定座106的外壁设置有往复打磨机构6,往复打磨机构6包括固定连接在固定座106外壁上的滑杆601,滑杆601的侧壁滑动连接有滑动架602,滑动架602的内壁固定连接连接有打磨电机603,打磨电机603的输出端侧壁固定连接连接有打磨件604,打磨电机603的输出端固定连接连接有转动板605,转动板605的侧壁固定连接连接有拉动杆606,拉动杆606的侧壁转动连接有连接板607,连接板607远离拉动杆606的一端固定连接连接有固定杆608,固定杆608的两端与固定座106的外壁固定连接,对铸件进行打磨时,打磨电机603带动打磨件604对铸件进行打磨,通过打磨电机603转动使转动板605进行转动,拉动杆606带动连接板607进行移动,使连接板607以固定杆608为轴心进行运动,滑动架602在滑杆601上进行滑动,使打磨电机603进行往复运动,打磨件604往复运动对铸件进行打磨,有效提高了打磨装置的工作效率和工作效果。

[0041] 固定座106的侧壁设置有挤压机构7,挤压机构7包括固定连接在固定座106外表面

上的挤压箱701,挤压箱701的侧壁固定连接有小孔喷气管道702,挤压箱701内部气体通过挤压从小孔喷气管道702排出,当气体从小孔喷气管道702排出时,气体流速增加,摩擦增大,同时空气在流通的过程中也有能量损耗,气体进行冷却,使其对铸件进行降温,挤压箱701的内壁固定连接有凸滑座703,凸滑座703的侧壁滑动连接有挤压滑板704,挤压滑板704的顶部固定连接有连接弹簧705,连接弹簧705远离挤压滑板704的一端与挤压箱701的内壁固定连接,挤压机构7还包括固定连接在挤压滑板704底部上的铰接座706,挤压滑板704的底部固定连接有限位板707,铰接座706的侧壁转动连接有铰接杆708,铰接杆708的侧壁转动连接有推杆709,推杆709的侧壁固定连接有弧形滑板710,连接移板207推动推杆709进行移动,推杆709带动铰接座706上升,当推杆709与限位板707进行接触时,弧形滑板710与连接移板207进行接触,从而使推杆709向上移动,铰接座706对挤压滑板704进行挤压,挤压箱701内部气压增大。

[0042] 使用时,需要将铸件进行打磨时,将铸件放在梯形板401上,启动伺服电机103,伺服电机103带动第一转动轮201进行转动,从而使皮带202带动第二转动轮203进行转动,第二转动轮203带动螺旋转杆204进行转动,移动块206通过移动块206进行移动,使连接移板207通过凹滑板301在凸滑块302上进行滑动,实现自动化打磨,提高设备的实用性,当连接移板207进行移动时,移动滑杆306在导向槽305上进行滑动,导向板304使移动滑杆306进行移动,导向板304带动连接架307进行导向,从而使夹持板308对铸件进行夹持,便于加工,能够更加稳定地进行抛光打磨工作,当打磨结束时,通过导向板304使夹持板308解除夹持,复位弹簧402带动梯形板401进行复位,梯形板401对铸件进行顶升,便于铸件取出;

[0043] 当连接移板207进行移动时,连接移板207带动移动支架501进行移动,当移动到一定位置,齿板502与齿轮505啮合,从而使齿轮505带动转动杆504进行转动,转动杆504带动清理柱506进行转动,毛刷507对铸件进行清理,清理过程中毛刷507将打磨的碎屑扫到收集槽箱105内部,对碎屑进行收集,增加了装置的灵活性,避免粉尘飞扬污染环境,提高了工作效率,对铸件进行打磨时,打磨电机603带动打磨件604对铸件进行打磨,通过打磨电机603转动使转动板605进行转动,拉动杆606带动连接板607进行移动,使连接板607以固定杆608为轴心进行运动,滑动架602在滑杆601上进行滑动,使打磨电机603进行往复运动,打磨件604往复运动对铸件进行打磨,有效提高了打磨装置的工作效率和工作效果,当结束打磨时,连接移板207进行移动,连接移板207推动推杆709进行移动,推杆709带动铰接座706上升,当推杆709与限位板707进行接触时,弧形滑板710与连接移板207进行接触,从而使推杆709向上移动,铰接座706对挤压滑板704进行挤压,挤压箱701内部气压增大,挤压箱701内部气体通过挤压从小孔喷气管道702排出,当气体从小孔喷气管道702排出时,气体流速增加,摩擦增大,同时空气在流通的过程中也有能量损耗,气体进行冷却,使其对铸件进行降温。

[0044] 以上公开的本发明优选实施例只是用于帮助阐述本发明。优选实施例并没有详尽叙述所有的细节,也不限制该发明仅为的具体实施方式。显然,根据本说明书的内容,可作很多的修改和变化。本说明书选取并具体描述这些实施例,是为了更好地解释本发明的原理和实际应用,从而使所属技术领域技术人员能很好地理解和利用本发明。本发明仅受权利要求书及其全部范围和等效物的限制。

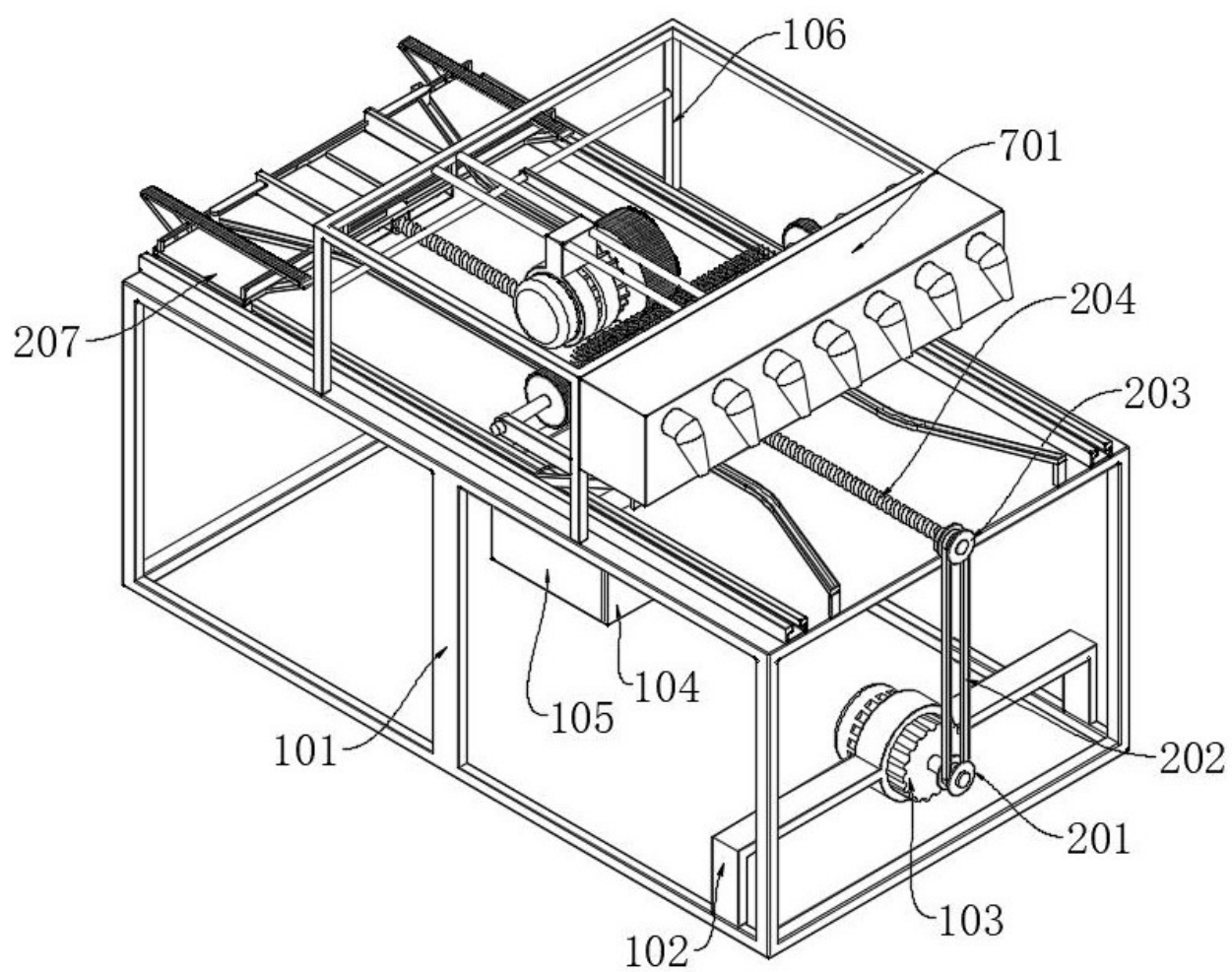


图 1

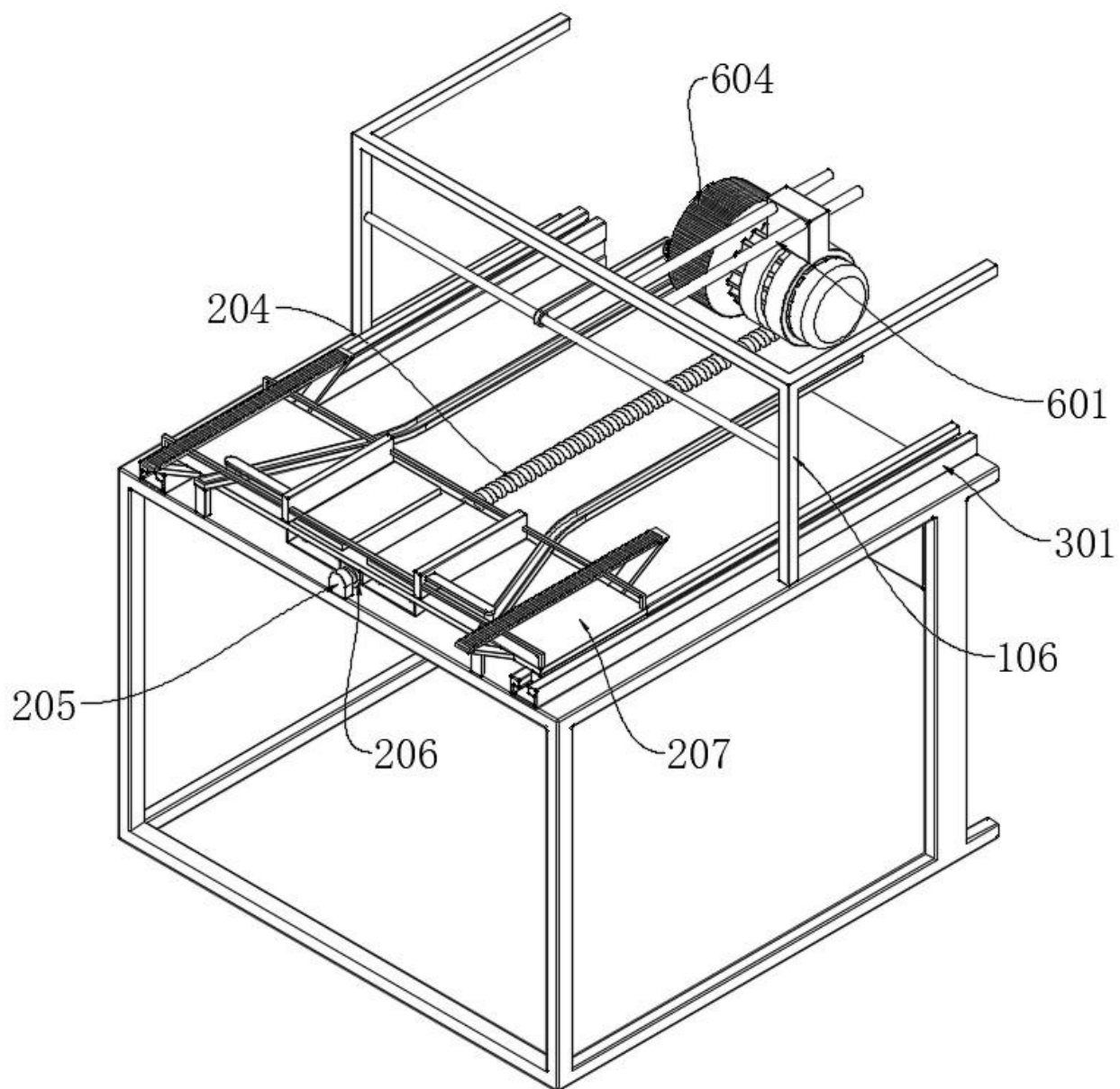


图 2

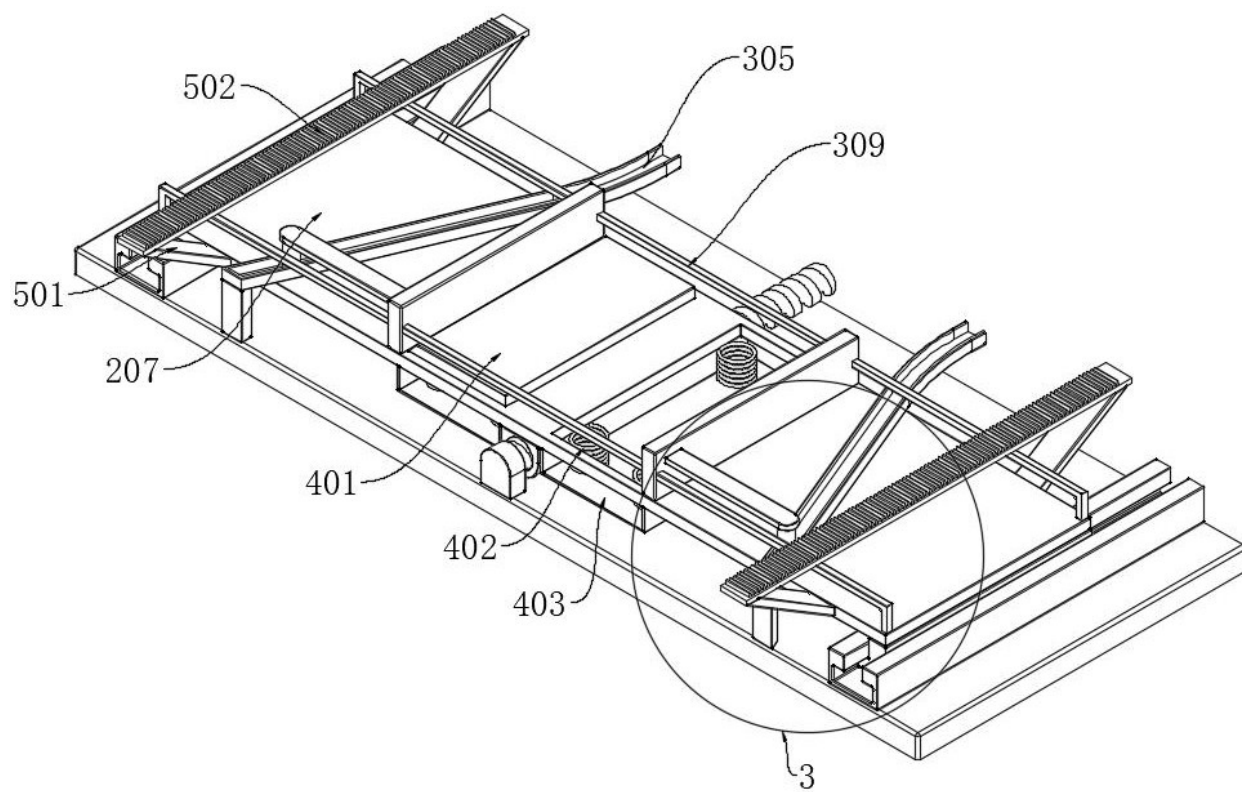


图 3

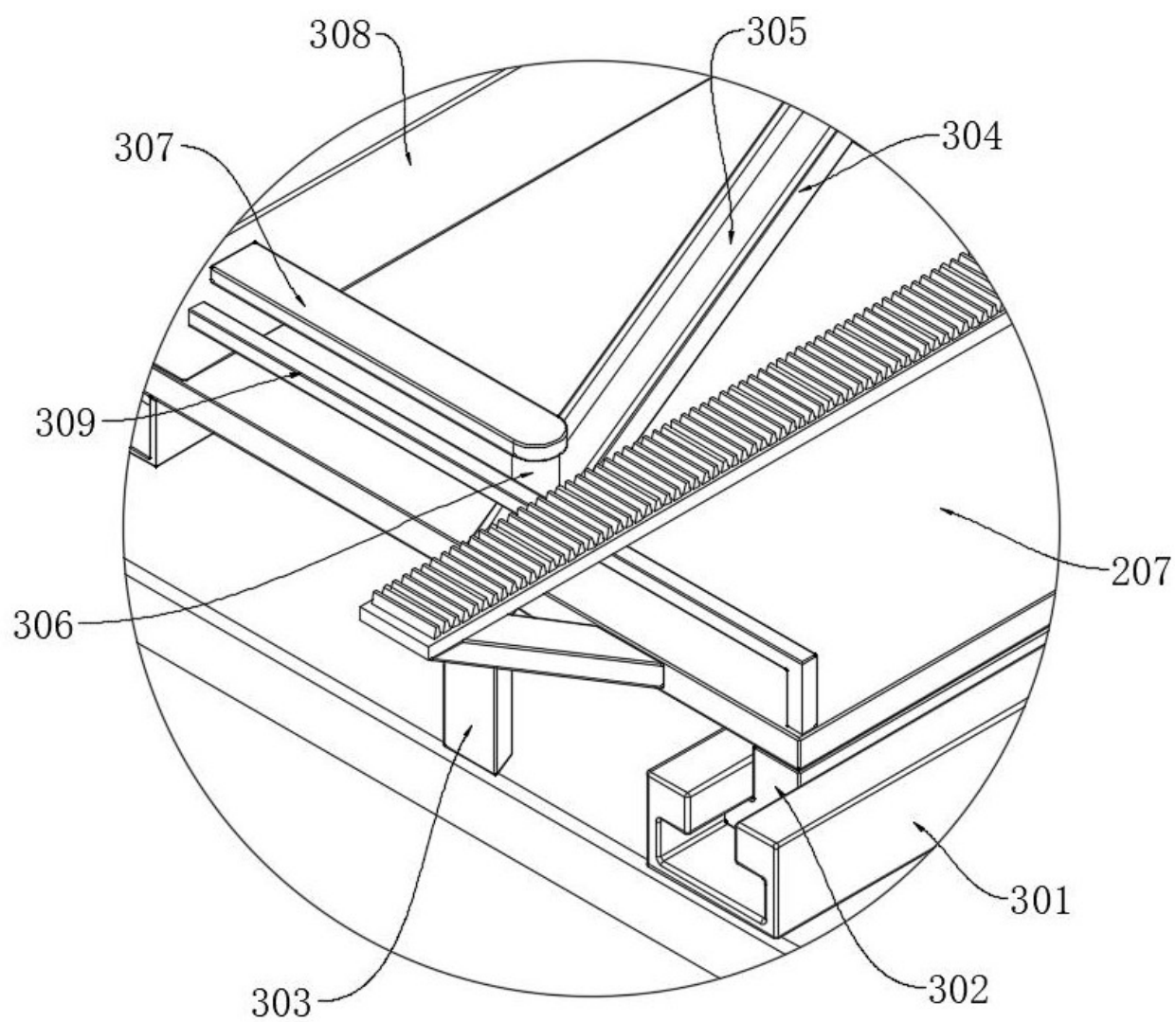


图 4

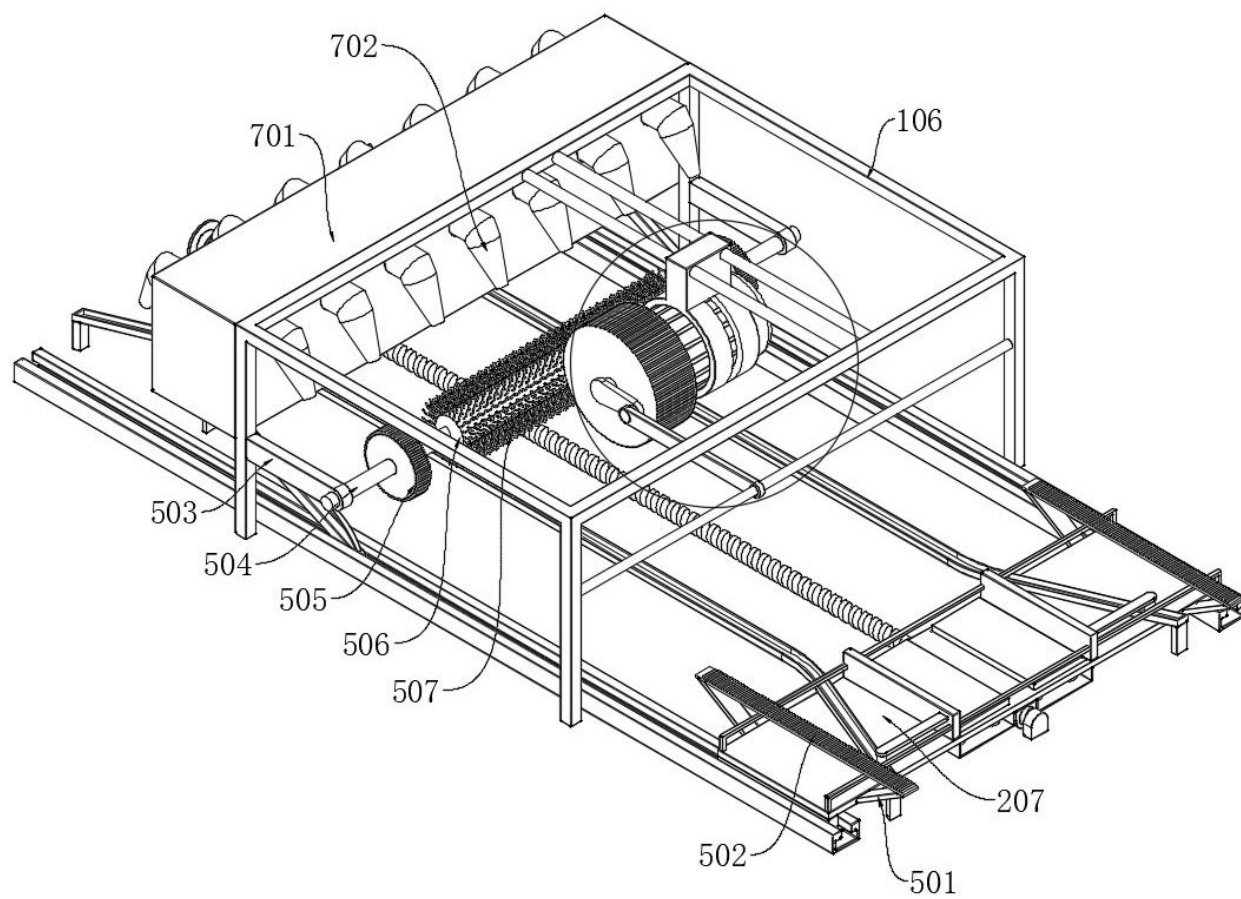


图 5

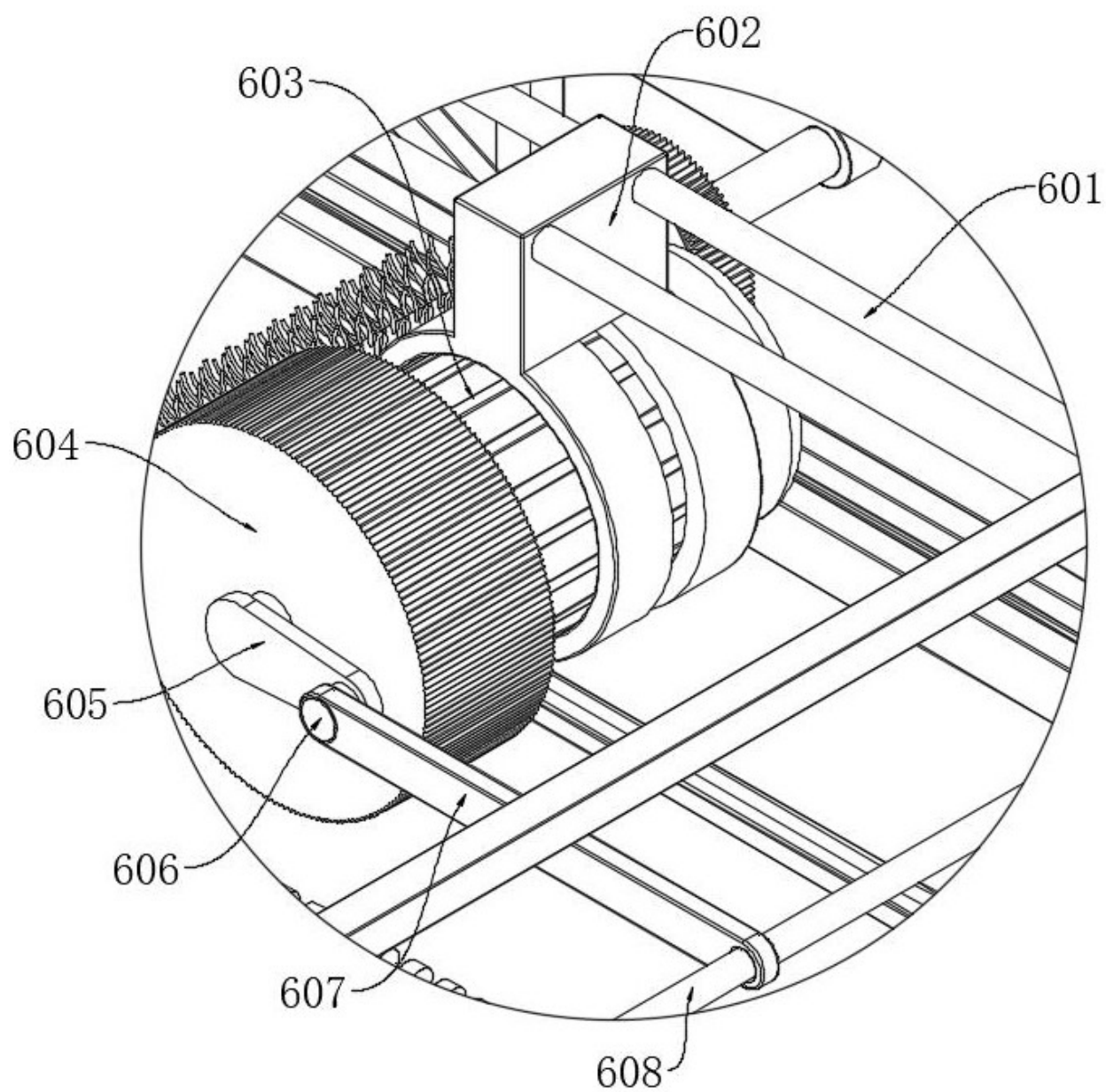


图 6

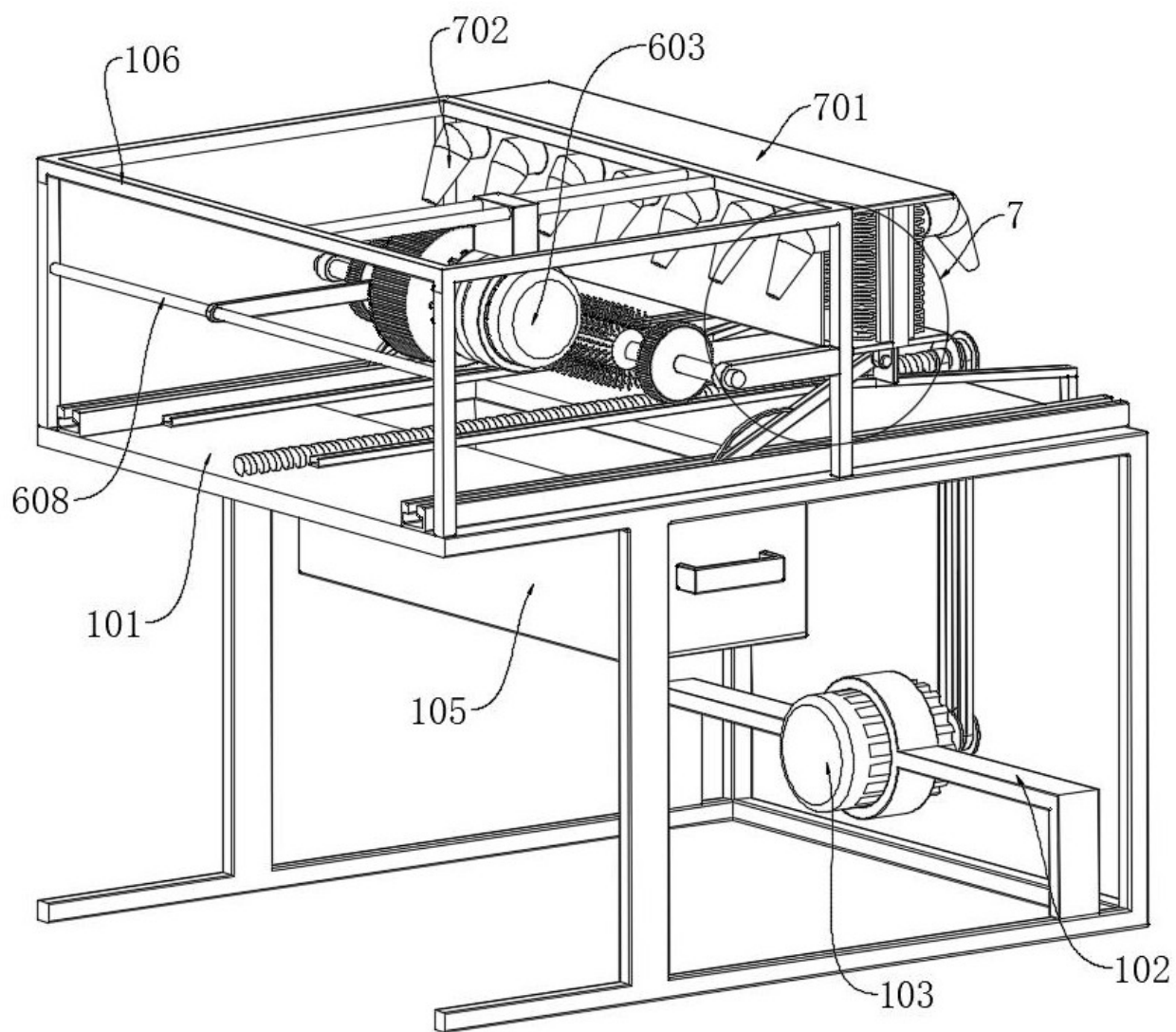


图 7

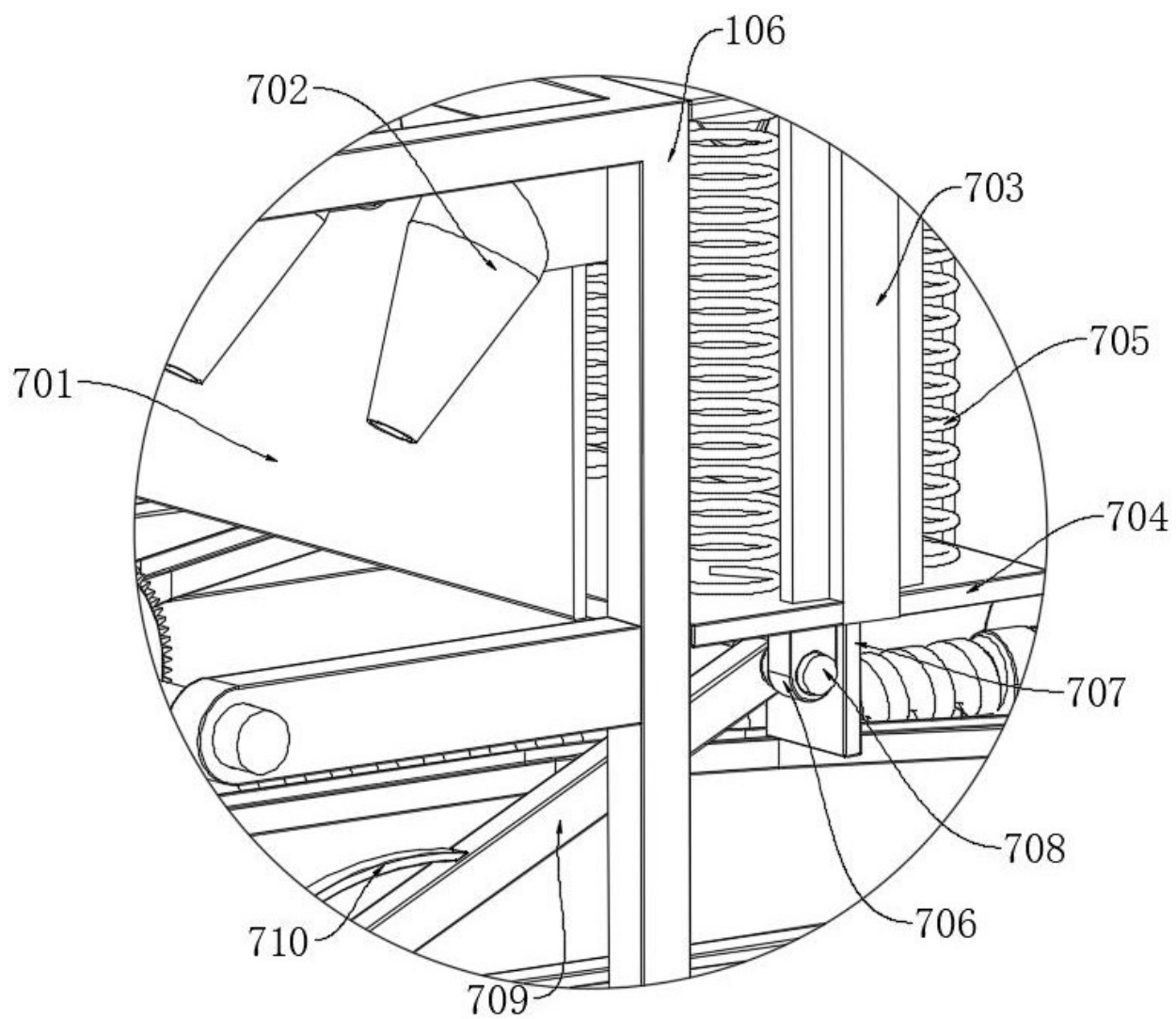


图 8